

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

**1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 T BW/FW FM5 S s2.0 D21.3 H-L045 ss gb**  
 4 Hersteller-Schweißanweisung -  
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 600225581-02 Zertifikat Nr.: Z-IS-AN1-MAN-20-11-2623569-06121223  
 6 Schweißer(in): Name **Attila, Angyal**  
 8 Art der Legitimation: Personalausweis  
 9 Geburtsdatum und Ort: 05.06.1969 Szekszard  
 10 Beschäftigt bei: Beka GmbH  
 11 Vorschrift / Prüfnorm: AD2000 HP3 und ISO 9606-1  
 Bemerkung:

12 Fachkunde bestanden

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T
16 Nahtart	BW (Stumpfnah mit Kehlnahtprüfstück PB)	BW, FW
17 Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)	FM5
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
19 Bezeichnung (Stromart +/-)	(DC-)	
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1	---
21 Dicke (mm)	2	2 - 4
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	21,3	21,3 - 42,6
23 Schweißpositionen	H-L045 (steigend)	BW:PA,PC,PE,PF; FW:PA,PB,PC,PE,PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss gb (Gaswurzelerschutz)	ss mb,bs,ss gb

25 Hinweise Kehlnähte im Geltungsbereich gemäß 5.4.e wurden durch Kehlnahtprüfstück in Pos. PB nachgewiesen. Die Anforderungen für die Zulassung von Personal gemäß RL 2014/68/EU, Anh. I, 3.1.2 sind erfüllt.

26	ausgeführt	nicht
27	und	nicht
28	bestanden	verlangt
30 Sichtprüfung	Ja	-
31 Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32 Magnetp./Farbeindring.	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	x
34 Bruchprüfung	Ja (FW)	-
35 Biegeprüfung	-	x
36 Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: **Ingmar Epstem**  
 Zertifizierer(in)  
 Zertifizierstelle für Personal  
 Datum des Schweißens: 28.09.2018  
 Ort / Datum: Mannheim 06.11.2020  
 Gültigkeit der Prüfung: 27.09.2021  
 - Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -  
 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht  
 oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter  
 Bezug auf 9.2.)



37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle  
 38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY

- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.20.3

ID: 2623569Y57bb2 - Prüfer: Hartenstein

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

**1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 T BW/FW FM5 S s3.0 D88.9 H-L045 ss gb**

4 Hersteller-Schweißanweisung -

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 600225581-04      Zertifikat Nr.: Z-IS-AN1-MAN-20-11-2623569-06121257

6 Schweißer(in): Name **Attila, Angyal**

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und Ort: 05.06.1969      Szekszard

10 Beschäftigt bei: Beka Gmbh

11 Vorschrift / Prüfnorm: AD2000 HP3 und ISO 9606-1

Bemerkung:

12 Fachkunde bestanden

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah mit Kehlnahprüfstück PB)	BW, FW
17 Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)	FM5
18 Art des Zusatzwerkstoffes		S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
19 Bezeichnung (Stromart +/-)	(DC-)	
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1	---
21 Dicke (mm)	3	3 - 6
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	88,9	≥ 44,4
23 Schweißpositionen	H-L045 (steigend)	BW:PA,PC,PE,PF; FW:PA,PB,PC,PE,PF
24 Schweißnahteinzelheiten	ss gb (Gaswurzelschutz)	ss mb,bs,ss gb

25 Hinweise Kehlnähte im Geltungsbereich gemäß 5.4.e wurden durch Kehlnahprüfstück in Pos. **PB** nachgewiesen. Die Anforderungen für die Zulassung von Personal gemäß RL 2014/68/EU, Anh.1, 3.1.2, sind erfüllt.

26	ausgeführt	und	nicht
27	bestanden	bestanden	verlangt
30 Sichtprüfung	Ja	-	-
31 Durchstrahlungsprüf.	Ja	-	-
32 Magnetp./Farbeindring.	-	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	-	x
34 Bruchprüfung	Ja (FW)	-	-
35 Biegeprüfung	-	-	x
36 Makroskop. Untersuchung	-	-	x

Name und Unterschrift: **Ingmar Epstein**

Zertifizierer(in)

Zertifizierstelle für Personal

Datum des Schweißens: 28.09.2019

Ort / Datum: Mannheim 06.11.2020

Gültigkeit der Prüfung: 27.09.2021

- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -  
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht  
oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter  
Bezug auf 9.2.)



37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle  
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY

- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.20.3

ID: 2623569Yc3deb - Prüfer: Hartenstein