

CERTIFICAT

CERTIFICADO

CERTИФИКАТ

認証証書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

Schweißer-Zertifikat



Industrie Service

2 Bezeichnung: ISO 9606-1 135 P BW FM3 S s13 PF ss nb

4 WPS-Bezug:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: HOLODIUK, Oleksandr

7 Legitimation: 93080417374

8 Art der Legitimation: **Pass**

9 Geburtsdatum und -ort: 04.08.1993 in Mikolajka

10 Arbeitgeber:



11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU, AD 2000 Merkblatt HP3, TRD 201

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: ja

Prüfername: Dipl.-Ing. Robert Wierbowiecki

12 Fachkunde: bestanden

Prüf-Nr.: 2024-3.00-2-73472641

13		Prüfstück	Geltungsbereich
14	Schweißprozess(e)	135 (MAG)-D	135, 136 (D, G, S, P)
15	Produktform (Blech oder Rohr)	P, Blech	P, T
16	Nahtart:	BW, Schmpnaht	BW, FW
17	Werkstoffgruppe(n):	1.7335 (5.1)	
	Schweißzusatzgruppe(n):	FM3	FM1, FM2, FM3
18	Schweißzusätze (Bez.)	G CrMo1Si (S)	Wurzel: S; andere: S, M
19	Schutzgas:	M21	Gleichartige Schutzgase
20	Pulver:		
	Hilfsstoffe:		
	Stromart und Polung:	= +	
21	Werkstoffdicke (mm)	12,5	
	Schweißguldicke (mm):	12,5	>= 3,0
22	Rohraußendurchmesser (D in mm):		>= 500,0
23	Schweißpositionen:	PF	PA, PF, PB
24	Schweißnahtseinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, ba, ss gb, ss fb; FW: ml, sl

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißenweisung:

*rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA-PB

26	Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
27			
28			
29	Sichtprüfung	X	---
30	Durchstrahlungsprüfung	X	---
31	MP-Prüfung	---	X
32	FE-Prüfung	---	X
33	Mikro- / Makroschliff	---	X
34	Bruchprüfung	X	---
35	Biegeprüfung	X	---
36	Zusatzprüfungen*	---	X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Beechtigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson / Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Zertifizierstelle:

Zertifizierungsstelle für Personen
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.:

0036/PL/S-24.03.119

Zertifizierer:

Dipl. Ing. Robert Malczewski

Ort/Datum:

Chorzów, 31.01.2024

Unterschrift:

Notifiziertes Stelle, Kennnummer: 0036

Datum der praktischen Prüfung:

08.01.2024

Gültigkeitsdatum bis:

07.01.2027

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Zertifikat



Industrie Service

Potwierdzam za zgodność
z przedłożonymi
dokumentami

- 2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PF ml**
- 4 WPS-Bezug:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: **HOLODIUK, Oleksandr**
- 7 Legitimation: **FE383725**
- 8 Art der Legitimation: **Reisepass**
- 9 Geburtsdatum und -ort: **04.08.1993 in Dniepropetrowsk**
- 10 Arbeitgeber:
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein**

- 12 Fachkunde: **bestanden**

Prüfername: **Dipl.-Ing. Dariusz Chmielik**

Prüf-Nr.: **2021-3.00-Z-73447049**

	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135 (MAG)-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P, Blech	P, T
16 Nahtart:	FW, Kehlnaht	FW
17 Werkstoffgruppe(n):	1.0037 (1.1)	
18 Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusätze (Bez.)	G3Si1 (S)	S, M
20 Schutzgas:	M21	Gleichartige Schutzgase
21 Pulver:		
22 Hilfsstoffe:		
23 Stromart und Polung:	= +	
24 Werkstoffdicke (mm):	10,0	>= 3,0
25 Schweißgutdicke (mm):		
26 Rohraußendurchmesser (D in mm):		>= 500,0
27 Schweißpositionen:	PF	PA, PF, PB
28 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise: **siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung:**

*rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA-M

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29 Sichtprüfung	X	—
30 Durchstrahlungsprüfung	—	X
31 MP-Prüfung	—	X
32 FE-Prüfung	—	X
33 Mikro- / Makroschliff	—	X
34 Bruchprüfung	X	—
35 Biegeprüfung	—	X
36 Zusatzprüfungen*	—	X

Zertifizierungsstelle:

**Zertifizierungsstelle für Personal
TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

Zertifikats-Nr.:

0036/PL-S-21 01437

Zertifizierer:

Dipl. Ing. Robert Wierzbowski

Ort/Datum:

Chorzów, 16.02.2021

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 9636

Datum der praktischen Prüfung:

16.02.2021

Gültigkeitsdatum bis:

15.02.2024

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson /
Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.08.2022	<i>[Signature]</i>	Inżynier Spawalniki			
14.02.2023	<i>[Signature]</i>	Paweł Radziś			
10.08.2023	<i>[Signature]</i>	(WE) dip.no PL-IWE 1156/2012			

Stand der Norm: **DIN EN ISO 9606-1:2017**

Mit EuroWeld 3.10.22 berechnet.
© TÜV SÜD Industrie Service GmbH