



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

12 **Fachkunde:** bestanden

Prüf-Nr.: 2024-3.00-Z-73472541		
Schweißprozess(e)	Prüfstück	Geltungsbereich
Produktform (Blech oder Rohr)	135 (MAG)-D	135, 136 (D, G, S, F)
Nahtart:	P. Blech	P, T
Werkstoffgruppe(n):	BW, Stumpfnah	BW, FW
Schweißzusatzgruppe(n):	1.7336 (5.1)	
Schweißzusätze (Bez.)	FM3	FM1, FM2, FM3
Schutzgas:	G CrMo1Si (S)	Wurzel: S; andere: S, M
Pulver:	M21	Gleichartige Schutzgase
Hilfsstoffe:		
Stromart und Polung:	= +	
Werkstoffdicke (mm)	12,5	
Schweißgutdicke (mm):	12,5	
Rohraußendurchmesser (D in mm):		
Schweißpositionen:	PF	
Schweißnahtanzahl(en)	ss nb	
Zusätzliche Hinweise: siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung:		

Zusätzliche Hinweise: siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

*rot. Rohr mit D = 75 mm bei PA, PS

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung	X	
MP-Prüfung		
FE-Prüfung		X
Mikro- / Makroschäuf		X
Bruchprüfung	X	X
Biegeprüfung	X	
Zusatzprüfungen*		X

*) falls notwendige Angaben

Zertifizierungsstelle:

Zertifikats-Nr.:

Zertifizierer:

Ort/Datum:

Unterschrift:

Zertifizierungsstelle für Personal
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

00367 L/S-24 0112

Dipl. Ing. Robert M. ...

Chorzów 31.01.202

Notifizierte Stelle, Kennnummer 603

Datum der praktischen Prüfung:

Gültigkeitsdatum bis:

08.01.2024

07.01.2027

falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß § 3a: Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson /
Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf § 2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: DIN EN ISO 9006:1:2017

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

© TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Schweißer-Zertifikat



Industrie Service

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT

2 Bezeichnung: ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PC/PF ss nb

4 WPS-Bezug: WPS/136/BW+FW/b

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: SERDIUK, Oleksii

7 Legitimation: FG854607

8 Art der Legitimation: Reisepass

9 Geburtsdatum und -ort: 01.07.1996 in Donecki obw. Ukraina

10 Arbeitgeber: Blosweld Sp. z o.o.

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

Bemerkung: Geltungsbereich FW: ml, sl

Ergänzende Kehlprüfung: ja

12 Fachkunde: bestanden

Prüfername: Ing. Dawid Poleć

Prüf-Nr.: 2021-3.00-Z-73452171

13	Prüfstück		Geltungsbereich	
	135 (MAG)-D	135 (MAG)-D	135, 138 (D, G, S, P)	135, 138 (D, G, S, P)
14 Schweißprozess(e)				
15 Produktform (Blech/Rohr)		P, Blech		P, T
16 Nahtart:		BW, Stumpfnah		
17 Werkstoffgruppe(n):		1.0577 (1.2)	BW, FW	BW, FW
Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1		
18 Schweißzusätze (Bez.)	G3Si1 (S)	G3Si1 (S)	FM1, FM2	FM1, FM2
19 Schutzgas:	M21	M21	W: S; andere: S, M	W: S; andere: S, M
20 Pulver:			Gleichartige Schutzgase	Gleichartige Schutzgase
Hilfsstoffe:				
21 Stromart und Polung:	= +	= +		
22 Werkstoffdicke (mm):	12,0	12,0		
Schweißgutdicke (mm):	12,0	12,0		
23 Rohraußendurchm. (mm):			>= 3,0	>= 3,0
24 Schweißpositionen:	PC	PF		
Schweißnahtausführungen:	ss nb	ss nb	PA, PC, PB	PA, PF, PB
			ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung: *rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB, PC

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

Zertifizierungsstelle: TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.: 0036/PL/S-21 09633

Name: Dipl. Ing. Ryszard Górecki

Ort/ Datum: Chorzów 15.10.2021

Unterschrift:

Datum der praktischen Prüfung: 14.09.2021

Gültigkeitsdatum bis: 13.09.2024

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)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	12.03.2022	<i>[Signature]</i>	Inżynier Spawalniki			
	11.09.2022	<i>[Signature]</i>	Paweł Radziński			
	13.03.2023	<i>[Signature]</i>	Inżynier Spawalniki			
	10.09.2023	<i>[Signature]</i>	Paweł Radziński			
			(IWE) 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