



**1 ZERTIFIKAT / SCHWEISSER - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG**

2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 8 S t5.0 D60 H-L045 ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 141TBW Zertifikat Nr.: 0036/Prag/10-771

6 Name des Schweißers: **HYNEK, Martin**

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation: Fotografie (falls nötig)

9 Geburtsdatum und Ort: 20.05.1983 Vyskov

10 Beschäftigt bei: ALFIMEX s.r.o, Praha 10

11 Vorschrift / Prüfnorm: EN 287-1 und TRD 201 / AD 2000 HP3

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	141 (WIG) Wolfram-Inertgasschweißen	141 (WIG) Wolfram-Inertgasschweißen
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n)	8	8, 9.2, 9.3, 10
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivdraht/-Stab (S)	Massivdraht/-Stab (S)
19 Bezeichnung		
19 Schutzgas / Pulver	EN ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe	I1	---
21 Werkstoffdicke (mm)	5,0	3,0 - 10
22 Rohr-Ø (außen) (mm)	60,3	≥ 30,1
23 Schweißpositionen	H-L045 (steigend)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb (einseit. o.B.)	ss nb, ss mb, bs

25 Zusätzliche Hinweise: Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.

26	Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
29	Sichtprüfung	ja	-
30	Durchstrahlungsprüfung	ja	-
31	Magnetp. / Farbeindring.	-	x
32	Kerbzugprüfung	-	x
33	Bruchprüfung	-	x
34	Biegeprüfung	ja	-
35	Makroskop. Untersuchg. 1)	ja	-

37 1) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Name und Unterschrift: Vladimir Rehacek

Zertifizierstelle für Personal  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Datum des Schweißens: 30.08.2010  
Ort: Praha  
Gültigkeit der Prüfung: 29.08.2012



VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG  
DES(R) ARBEITGEBER(S) ODER AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel