

**SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG****ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG**

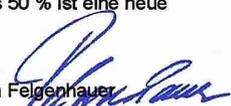
Bezeichnung: **ISO 9606-2 131 P FW 22.4 S t10 PB ml**
 Hersteller-Schweißanweisung: —
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: **SZH2626**
 Name des Schweißers: **Kaiser, Alexander**
 Legitimation: — Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 Geburtsdatum und Ort: **17.07.1974, Jekatarininskoje Kreis Tretjakowo, Russland**
 Beschäftigt bei: —
 Vorschrift / Prüfnorm: **ISO 9606-2**
 Bemerkung: —
 Fachkunde: **Bestanden**

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	131	131
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Blech od. Rohr	P	P, T (D ≥ 150 mm)
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgruppe	22.4	21, 22
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase a)
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	10 mm	
Dicke des Schweißgutes		
Rohr außen- durchmesser		
Schweißnaht- einzelheiten		
Mehrlagig / einlagig	ml	sl, ml
Schweißposition	PB	PA, PB

Zusätzliche Hinweise: a) bei einer Erhöhung des Helium-Gehalts im Schutzgas um mehr als 50 % ist eine neue Schweißerprüfung erforderlich

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	x
MT / PT	-	x
Kerb-/Zugprüfung	-	x
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	x
Makroskop. Untersuchg.*	-	x

*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt

Name und Unterschrift: 
 Prüfstelle: **SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG**
 Datum des Schweißens: **13.12.2022**
 Ort: **Hagen**
 Gültigkeit der Prüfung: **12.12.2024**

Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 2 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel


SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG
ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-2 131 P BW 22.4 S PA ss nb**
 Hersteller-Schweißanweisung: —
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: **SZH 2625**
 Name des Schweißers: **Kaiser, Alexander**
 Legitimation: — Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 Geburtsdatum und Ort: **17.07.1974, Jekatarininskoje Kreis Tretjakowo, Russland**
 Beschäftigt bei: —
 Vorschrift / Prüfnorm: **ISO 9606-2**
 Bemerkung: —
 Fachkunde: **Bestanden**

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	131	131
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Blech od. Rohr	P	P, T (D ≥ 150 mm)
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgruppe	22.4	21, 22
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase a)
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke		
Dicke des Schweißgutes	10 mm	
Rohr außen- durchmesser		
Schweißnaht- einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs
Mehrlagig / einlagig		
Schweißposition	PA	PA

Zusätzliche Hinweise: a) bei einer Erhöhung des Helium-Gehalts im Schutzgas um mehr als 50 % ist eine neue Schweißerprüfung erforderlich

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	X
MT / PT	-	X
Kerb-/Zugprüfung	-	X
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	X
Makroskop. Untersuchg.*	-	X

*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt

Name und Unterschrift: **Stefan Felgenhauer**
 Prüfstelle: **SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG**
 Datum des Schweißens: **13.12.2022**
 Ort: **Hagen**
 Gültigkeit der Prüfung: **12.12.2024**

Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 2 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel


SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG
ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t10 PB ml
 Hersteller-Schweißanweisung: —
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: SZH2627
 Name des Schweißers: Kaiser, Alexander
 Legitimation: — Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Personalausweis
 Geburtsdatum und Ort: 17.07.1974, Jekatarininskoje Kreis Tretjakowo, Russland
 Beschäftigt bei: —
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung: —
 Fachkunde: Bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	141	141, 142, 143, 145
Strom Art und Polung	= / - Gleichstrom (Elektrode negativ)	
Blech od. Rohr	P	P, T ^{1) 2)}
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgruppe	8.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM5	FM5
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	10 mm	≥ 3 mm
Dicke des Schweißgutes		
Rohr außen- durchmesser		
Schweißnaht- einzelheiten		
Mehrlagig / einlagig	ml	sl, ml
Schweißposition	PB	PA, PB

Zusätzliche Hinweise: T¹⁾: D ≥ 500 mm, Rohr fest eingespannt
 T²⁾: D ≥ 75 mm, Rohr rotierend

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	x
MT / PT	-	x
Kerb-/Zugprüfung	-	x
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	x
Makroskop. Untersuchg.*	-	x

*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt

Name und Unterschrift: Stefan Felgenhauer
 Prüfstelle: SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG
 Datum des Schweißens: 13.12.2022
 Ort: Hagen
 Gültigkeit der Prüfung: 12.12.2025

Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

**SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG****ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG**

Bezeichnung: **ISO 9606-1 141 P BW FM5 S s10 PA ss gb**
 Hersteller-Schweißanweisung: —
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: **SZH2628**
 Name des Schweißers: **Kaiser, Alexander**
 Legitimation: — Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 Geburtsdatum und Ort: **17.07.1974, Jekatarininskoje Kreis Tretjakowo, Russland**
 Beschäftigt bei: —
 Vorschrift / Prüfnorm: **ISO 9606-1**
 Bemerkung: —
 Fachkunde: **Bestanden**

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	141	141, 142, 143, 145
Strom Art und Polung	= / - Gleichstrom (Elektrode negativ)	
Blech od. Rohr	P	P, T ^{1) 2)}
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe	8.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM5	FM5
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas		vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke		
Dicke des Schweißgutes	10 mm	3-20 mm
Rohr außen- durchmesser		
Schweißnaht- einzelheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
Mehrlagig / einlagig		
Schweißposition	PA	PA

Zusätzliche Hinweise: T¹⁾: D ≥ 500 mm, Rohr fest eingespannt
 T²⁾: D ≥ 75 mm, Rohr rotierend

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	x
MT / PT	-	x
Kerb-/Zugprüfung	-	x
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	x
Makroskop. Untersuchg.*	-	x

*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt

Name und Unterschrift: 
 Prüfstelle: **SZH Schweißzentrum Hagen GmbH & Co. KG**
 Datum des Schweißens: **13.12.2022**
 Ort: **Hagen**
 Gültigkeit der Prüfung: **12.12.2025**

Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel