



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1.0 D12 PH-L045 ss gb
4 Hersteller-Schweißanweisung WPS_WIG_Stumpfnahht 12,0 x 1,0
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): -- Zertifikat Nr.: Z- IS-AN1-KAR-24-07-2511033-26111829
6 Schweißer(in): Name
8 Art der Legitimation:
9 Geburtsdatum und Ort:
10 Beschäftigt bei: Britsch Anlagentechnik GmbH
11 Vorschrift / Prüfnorm: AD 2000 HP3 und DIN EN 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 (Stumpfnahht mit Kehlnahhtprüfstück PB)	BW, FW
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)	FM5
18	Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
	Bezeichnung (Stromart +/-)	ISO 14343-A: G/W 19 12 3 Nb Si DRATEC GmbH (DC-)	---
19	Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1 X2CrNi18-9 (1.4307)	---
21	Dicke (mm)	1,0	1 - 3
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)	12	12 - 24
23	Schweißpositionen	PH-L045 (steigend)	BW:PA,PC,PE,PF; FW:PA,PB,PC,PE,PF
24		ss gb (Gaswurzelerschutz)	ss mb,bs,ss gb

25 Hinweise: Kehlnahhten im Geltungsbereich gemäß 5.4.e wurden durch Kehlnahhtprüfstück 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		Name und Unterschrift: Horen Zabunoglu
27	Art der Prüfung	und	
28		bestanden	Zertifizierer(in)
30	Sichtprüfung	Ja	IS-AN11-KAR
31	Durchstrahlungsprüf.	-	Datum des Schweißens: 29.07.2024
32	Magnetp./Farbeindring.	-	Ort: Karlsruhe
33	Kerbzugprüfung	-	Datum: 29.07.2024
34	Bruchprüfung	Ja (FW)	Gültigkeit der Prüfung: 28.07.2027
35	Biegeprüfung	Ja	- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
36	Makroskop. Untersuchung	-	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



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t10.0 PD ml
4 Hersteller-Schweißanweisung WPS_WIG_Kehlnaht t=10 ml
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): -- Zertifikat Nr.: Z-IS-AN1-KAR-24-07-2511033-26111348
6 Schweißer(in): Name
8 Art der Legitimation:
9 Geburtsdatum und Ort:
10 Beschäftigt bei: Britsch Anlagentechnik GmbH
11 Vorschrift / Prüfnorm: AD 2000 HP3 und DIN EN 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)	P (Blech)	P, T*
16	Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM5 (nichtrostend/hitzebeständig)	FM5
18	Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
	Bezeichnung (Stromart +/-)	ISO 14343-A: G/W19 12 3 Nb Si DRATEC GmbH (DC-)	---
19	Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1 X2CrNi18-9 (1.4307)	----
21	Dicke (mm)	10	≥ 3
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500 PA,PB,PC,PD (rot.) ≥ 75
23	Schweißpositionen	PD (horizontal - überkopf)	PA, PB, PC, PD, PE
24		ml (mehrtragig)	sl, ml (ein- u. mehrtragig)

25 Hinweise: Die Anforderungen für die Zulassung von Personal gemäß RL 2014/68/EU, Anh. I, 3.1.2, sind erfüllt.

26	Art der Prüfung	ausgeführt	nicht verlangt	Name und Unterschrift: Horen Zabunoglu	
27		und		Zertifizierer(in)	
28		bestanden		Zertifizierungsstelle für Personal	
30	Sichtprüfung	Ja	-	Datum des Schweißens: 29.07.2024	
31	Durchstrahlungsprüf.	-	x	Ort: Karlsruhe	
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x	Datum: 29.07.2024	
33	Kerbzugprüfung	-	x	Gültigkeit der Prüfung: 28.07.2027	
34	Bruchprüfung	Ja (FW)	-	- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -	
35	Biegeprüfung	-	x	Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)	
36	Makroskop. Untersuchung	-	x		



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

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s3.2 D48 PH-L045 ss gb
4 Hersteller-Schweißanweisung WPS_WIG_Stumpfnah 48,3 x 3,2
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): -- Zertifikat Nr.: Z-IS-AN1-KAR-24-07-2511033-26111850
6 Schweißer(in): Name
8 Art der Legitimation:
9 Geburtsdatum und Ort:
10 Beschäftigt bei: Britsch Anlagentechnik GmbH
11 Vorschrift / Prüfnorm: AD 2000 HP3 und DIN EN 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	Massivstab (S)	S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
	Bezeichnung (Stromart +/-)	ISO 14343-A:G/W19 12 3 Nb Si DRATEC GmbH (DC-)	---
19	Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.1 X2CrNi18-9 (1.4307)	----
21	Dicke (mm)	3,2	3 - 6,4
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)	48,3	≥ 25
23	Schweißpositionen	PH-L045 (steigend)	BW:PA,PC,PE,PF; FW:PA,PB,PC,PE,PF
24		ss gb (Gaswurzelchutz)	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. I, 3.1.2, sind erfüllt.

26	Art der Prüfung	ausgeführt		Name und Unterschrift: Horen Zabunoglu Zertifizierer(in) IS-AN1-KAR
27		und	nicht	
28		bestanden	verlangt	
30	Sichtprüfung	Ja	-	Datum des Schweißens: 29.07.2024
31	Durchstrahlungsprüf.	-	x	Ort: Karlsruhe
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x	Datum: 29.07.2024
33	Kerbzugprüfung	-	x	Gültigkeit der Prüfung: 28.07.2027
34	Bruchprüfung	Ja	-	- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
35	Biegeprüfung	-	x	Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht
36	Makroskop. Untersuchung	-	x	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