

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 311 T BW FM1 S s4.5 D108 H-L045 ss nb rw**  
 3  
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 67 Aktenzeichen:  
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 7674  
 6 Name des Schweißers: Gerards, Ralf  
 7 Legitimation: 507438750  
 8 Art der Legitimation: Personalausweis  
 9 Geburtsdatum und -ort: 11.12.1964 in Mönchengladbach  
 10 Beschäftigt bei: H. Schalm GmbH  
 11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 2014/68/EU, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung:  
 Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Christoph Straßburg  
 12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 125322850

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	311	311
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Gleichartige Zusätze, nm
19 Schutzgase:		
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	---	---
21 Werkstoffdicke (mm):	---	
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,50	3,00 - 6,75
22 Rohraußendurchm. (mm):	108,00	≥ 54,00
23 Schweißposition:	H-L045	H-L045, PA, PC, PE, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten:	rw; ss nb	rw; ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
30 Sichtprüfung	X
31 Durchstrahlungsprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**  
 Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035  
 Zertifizierungsstelle für Fügepersonal  
 Zertifikats-Nr.: 01 202 640/S-18 799  
 Name: Dipl.-Ing. Philipp Lüders  
 Ort / Datum: Mönchengladbach, 04.06.2018  
 Unterschrift:



37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 30.05.2018  
 Gültigkeitsdatum bis: 29.05.2021

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel