

555



Industrie Service

1 **SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 P BW/FW FM6 S s6.0 PA bs**  
 4 Hersteller-Schweißanweisung **2023-02-16**  
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **600 755 257-1** Zertifikat Nr.: **Z-IS-AN1-RAV-23-03-2389694-16092908**  
 6 Schweißer(in): Name **Mujkanovic, Mirza**  
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**  
 9 Geburtsdatum und Ort: **10.02.1998 Tesanj (Bosnien Herzegowina)**  
 10 Beschäftigt bei: **Bolz Intec GmbH, Argenbühl**  
 11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD 2000 HP3 / DIN EN ISO 9606-1**  
 Bemerkung: **bestanden aufgrund Verfahrensprüfung gemäß DIN EN ISO 15614-1: 2020.**

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	BW (Stumpfnah mit Kehlnahtprüfstück PB)	BW, FW
17	Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM6 (Nickellegierung/Nickel)	FM5, FM6
18	Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S, M (Massiv- od.Füllstab), nm (ohne Zusatz)
	Bezeichnung (Stromart +/-)	Thermanit 625 (03464.10) (DC-)	---
19	Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20	Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 8.2 X1CrNiMoCuN20-18-7 (1.4547)	---
21	Dicke (mm)	6,0	3 - 12
22	Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500; PA,PB (rotierend) ≥ 75
23	Schweißpositionen	PA (Wanne)	BW:PA; FW:PA,PB
24	Schweißnaht Einzelheiten	bs (beidseitig)	ss mb,bs

25 Hinweise: **Kehlnähte im Geltungsbereich gemäß 5.4.e wurden durch Kehlnahtprüfstück 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	
27		und	nicht
28		bestanden	verlangt
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32	Magnetp./Farbeindring.	Ja (PT-Prüfung)	-
33	Kerbzugprüfung	Ja	-
34	Bruchprüfung	Ja (FW)	-
35	Biegeprüfung	Ja	-
36	Makroskop. Untersuchung	Ja	-

Name und Unterschrift: **Ulrich Hader**  
 Zertifizierer(in)  
 Zertifizierungsstelle für Personal  
 Datum des Schweißens: **16.02.2023**  
 Ort: **Ravensburg**  
 Datum: **16.03.2023**  
 Gültigkeit der Prüfung: **15.02.2026**  
 - Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -  
 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
15.08.23	<i>[Signature]</i>	WS-Bolz-Intec
15.02.24	<i>[Signature]</i>	WS-Bolz-Intec

551



Industrie Service

1 **SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

2 Bezeichnung **ISO 9606-4 141 P FW W43 wm t2.0 D48 PB**  
 4 Hersteller-Schweißanweisung **02-2020**  
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **600 755 235-2** Zertifikat Nr.: **Z-IS-AN1-RAV-22-06-2389694-26164547**  
 6 Schweißer(in): Name **Mujkanovic, Mirza**  
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**  
 9 Geburtsdatum und Ort: **10.02.1998 Tesanj (Bosnien Herzegowina)**  
 10 Beschäftigt bei: **Bolz Intec GmbH, Argenbühl**  
 11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD2000 HP3 ISO 9606-4**  
 Bemerkung: **Anforderungen erfüllt**

12 Fachkunde: **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgasschweißen	141 (WIG) Wolfram-Inertgasschweißen
15 Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	W43	8, 9.2, 9.3, 10, sowie W42 bis W47
18 Art des Zusatzwerkstoffes	wm (mit Zusatzwerkstoff)	wm (gleichartige Zusätze)
Bezeichnung	Thermanit Nimo C 24 (06462.08)	---
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe		---
21 Dicke (mm)	2,0	2 - 4
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr ≥ 500
23 Schweißpositionen	PB (horizontal)	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten	ss nb (einseit. o.B.)	

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 und bestanden	nicht verlangt
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	-	x
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	Ja (FW)	-
35	Biegeprüfung	-	x
36	Makroskop. Untersuchung	-	x

Name und Unterschrift: **Ulrich Hader**  
 Zertifizierer(in)  
 Zertifizierungsstelle für Personal  
 Datum des Schweißens: **11.04.2022**  
 Ort / Datum: **Ravensburg 24.06.2022**  
 Gültigkeit der Prüfung: **10.04.2024**  
 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG DES(R) ARBEITGEBER(S) ODER PRÜFAUFSICHT



37 \*)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 **VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE**

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	10.10.22	<i>[Signature]</i>	iWS Bolz-Intec
	10.04.23	<i>[Signature]</i>	iWS Bolz-Intec
	10/10/23	<i>[Signature]</i>	u u u

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel