

2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 1.1 S t2.6 D48 H-L045 ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: Aktenzeichen: 2345

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **KUNA, Tomasz**

7 Legitimation: **AJJ 188142**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **30.05.1982 in Brzesko**

10 Beschäftigt bei: **P.P.U.H. INOX INSTAL Sp. J.**

11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2011, Richtl. 97/23/EG**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Przemyslaw Dziega**

12 Fachprüfung: **erfüllt** Prüf-Nr.: **210/A13/167**

|                                  | Prüfdaten-Angaben | Geltungsbereich            |
|----------------------------------|-------------------|----------------------------|
| 14 Schweißprozess(e):            | 141               | 141, 142, 143, 145         |
| 15 Produktform (Blech/Rohr):     | T                 | P, T                       |
| 16 Nahtart:                      | BW                | BW                         |
| 17 Werkstoffgruppe(n):           | 1.1               | 1.1, 1.2, 1.4              |
| 18 Schweißzusätze (Bezeichnung): | W3 Si1            | S, M, nm                   |
| 19 Schutzgase:                   | I1                | Gleichartige Schutzgase    |
| 20 Pulver:                       |                   |                            |
| Hilfsstoffe:                     |                   |                            |
| 21 Werkstoffdicke (mm):          | 2,60              | 2,60 - 5,20                |
| 22 Rohraußendurchm. (mm):        | 48,30             | ≥ 25,00                    |
| 23 Schweißpositionen:            | H-L045            | H-L045, PA, PC, PE, PF, PH |
| 24 Schweißnaht Einzelheiten:     | ss nb             | ss nb, ss mb, bs           |

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

| Art der Prüfung           | Ausgeführt und bestanden | nicht verlangt | Zertifizierstelle:                                                                               |
|---------------------------|--------------------------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 26                        |                          |                | <b>TÜV Rheinland Zertifizierungsstelle für Personal der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH</b> |
| 29 Sichtprüfung           | X                        | ---            | Zertifikats-Nr:                                                                                  |
| 30 Durchstrahlungsprüfung | X                        | ---            | 01 202 210/S-13 2373                                                                             |
| 31 MP-Prüfung             | ---                      | X              | Name:                                                                                            |
| 32 FE-Prüfung             | ---                      | X              | Mariusz Piekiewski                                                                               |
| 33 Mikroschliff           | ---                      | X              | Ort / Datum:                                                                                     |
| 33 Makroschliff           | ---                      | X              | Zabrze, 14.05.2013                                                                               |
| 34 Bruchprüfung           | ---                      | X              | Unterschrift:                                                                                    |
| 35 Biegeprüfung           | ---                      | X              | <b>Benannte Stelle, Kennnummer 0035</b>                                                          |
| 36 Zusatzprüfungen*       | ---                      | X              | prakt. Prüfung am: 06.05.2013                                                                    |
|                           |                          |                | Gültigkeitsdatum bis: 05.05.2015                                                                 |

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

| Datum      | Unterschrift                                                                        | Dienststellung oder Titel |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| 05.11.2013 |  | <b>KIEROWAL BUDOWY</b>    |
| 05.05.2014 |  | <b>KIEROWAL BUDOWY</b>    |

| Datum      | Unterschrift                                                                          | Dienststellung oder Titel |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| 06.11.2014 |  | <b>KIEROWAL BUDOWY</b>    |
|            |  | <b>KIEROWAL BUDOWY</b>    |



2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 1.1 S t4.0 D42 H-L045 ss nb**3 Hersteller-Schweißanweisung: **Aktenzeichen: 3225**

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **KUNA, Tomasz**7 Legitimation: **82053010551**8 Art der Legitimation: **pesel**9 Geburtsdatum und -ort: **30.05.1982 in Brzesko**10 Beschäftigt bei: **P.P.U.H. INOX INSTAL Sp. J.**11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2011, Richtl. 97/23/EG**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **ja** Prüfer: **Przemyslaw Dziega**12 Fachprüfung: **erfüllt** Prüfr-Nr.: **39022155**

|                                  | Prüfdaten-Angaben | Geltungsbereich                    |
|----------------------------------|-------------------|------------------------------------|
| 14 Schweißprozess(e):            | 141               | 141, 142, 143, 145                 |
| 15 Produktform (Blech/Rohr):     | T                 | P, T                               |
| 16 Nahtart:                      | BW                | BW, FW                             |
| 17 Werkstoffgruppe(n):           | 1.1               | 1.1, 1.2, 1.4                      |
| 18 Schweißzusätze (Bezeichnung): | S                 | S, M; nm                           |
| 19 Schutzgase:                   | 11                | Gleichartige Schutzgase            |
| 20 Pulver:                       |                   |                                    |
| 21 Hilfsstoffe:                  |                   |                                    |
| 22 Werkstoffdicke (mm):          | 4,00              | 3,00 - 8,00                        |
| 23 Rohraußendurchm. (mm):        | 42,40             | ≥ 25,00                            |
| 24 Schweißpositionen:            | H-L045            | H-L045, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH |
| 25 Schweißnaht Einzelheiten:     | ss nb             | ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml       |

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

| Art der Prüfung           | Ausgeführt und bestanden | nicht verlangt |
|---------------------------|--------------------------|----------------|
| 29 Sichtprüfung           | X                        | ---            |
| 30 Durchstrahlungsprüfung | X                        | ---            |
| 31 MP-Prüfung             | ---                      | X              |
| 32 FE-Prüfung             | ---                      | X              |
| 33 Mikroschliff           | ---                      | X              |
| 33 Makroschliff           | ---                      | X              |
| 34 Bruchprüfung           | X                        | ---            |
| 35 Biegeprüfung           | ---                      | X              |
| 36 Zusatzprüfungen*       | ---                      | X              |

Zertifizierstelle: **TÜV Rheinland Zertifizierungsstelle für Personal der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**Zertifikats-Nr.: **01.202.210/S-14.3079**Name: **Tomasz Stoklosa**Ort / Datum: **Zabrze, 13.05.2014**

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

prakt. Prüfung am: **05.05.2014**Gültigkeitsdatum bis: **04.05.2016**

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

| Datum             | Unterschrift            | Dienststellung oder Titel                                                                     |
|-------------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>04.11.2014</b> | <b>KIEROWSKI BUDOWY</b> | <b>mgr inż. Henryk Kaleta</b><br>Kierowski Budowy<br>ul. Łan-2-8346-81-84<br>www.przezwkrosno |

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|
|       |              |                           |



2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 8 S t1.2 D38 H-L045 ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: Aktenzeichen: 2600

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **KUNA, Tomasz**

7 Legitimation: **AVV 559368**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **30.05.1982 in Brzesko**

10 Beschäftigt bei: **P.P.U.H. INOX INSTAL Sp. J.**

11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2011, Richtl. 97/23/EG**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Przemyslaw Dziega**

12 Fachprüfung: **erfüllt** Prüf-Nr.: **210/A13/167**

|                                  | Prüfdaten-Angaben   | Geltungsbereich            |
|----------------------------------|---------------------|----------------------------|
| 14 Schweißprozess(e):            | 141                 | 141, 142, 143, 145         |
| 15 Produktform (Blech/Rohr):     | T                   | P, T                       |
| 16 Nahtart:                      | BW                  | BW                         |
| 17 Werkstoffgruppe(n):           | 8 (X5CrNi18-10) / 8 | 8, 9.2, 9.3, 10            |
| 18 Schweißzusätze (Bezeichnung): | W 199 L Si          | S, M, nm                   |
| 19 Schutzgase:                   | II                  | Gleichartige Schutzgase    |
| 20 Pulver:                       |                     |                            |
| Hilfsstoffe:                     |                     |                            |
| 21 Werkstoffdicke (mm):          | 1,20                | 1,20 - 2,40                |
| 22 Rohraußendurchm. (mm):        | 38,00               | ≥ 25,00                    |
| 23 Schweißpositionen:            | H-L045              | H-L045, PA, PC, PE, PF, PH |
| 24 Schweißnahtseinzelheiten:     | ss nb               | ss nb, ss mb, bs           |

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

|                           | Ausgeführt und bestanden | nicht verlangt | Zertifizierstelle:                                                                                  |
|---------------------------|--------------------------|----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 27 Art der Prüfung        |                          |                | <b>TÜV Rheinland Zertifizierungsstelle für Personal der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH</b>    |
| 28                        |                          |                |                                                                                                     |
| 29 Sichtprüfung           | X                        | ---            | Zertifikats-Nr: 01 202 210/S-13 2634                                                                |
| 30 Durchstrahlungsprüfung | X                        | ---            | Name: Mariusz Piekniowski                                                                           |
| 31 MP-Prüfung             | ---                      | X              | Ort / Datum: Zabrze, 24.05.2013                                                                     |
| 32 FE-Prüfung             | ---                      | X              | Unterschrift:  |
| 33 Mikroschliff           | ---                      | X              | Benannte Stelle, Kennnummer 0035                                                                    |
| 33 Makroschliff           | ---                      | X              | 0035                                                                                                |
| 34 Bruchprüfung           | ---                      | X              | prakt. Prüfung am: 20.05.2013                                                                       |
| 35 Biegeprüfung           | ---                      | X              | Gültigkeitsdatum bis: 19.05.2015                                                                    |
| 36 Zusatzprüfungen*       | ---                      | X              |                                                                                                     |

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

| Datum      | Unterschrift                                                                                                                                                                                            | Dienststellung oder Titel |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| 20.11.2013 | <br><b>KIEROWNIK BUDOWY</b><br><b>mgr inż. Henryk Kaleta</b><br>Upz bud. IAN-2-8346-81-84<br>wydane przez TÜV KROŚNO |                           |
| 18.05.2014 | <br><b>KIEROWNIK BUDOWY</b><br><b>mgr inż. Henryk Kaleta</b><br>Upz bud. IAN-2-8346-81-84<br>wydane przez TÜV KROŚNO |                           |





2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 1.1 S t2.1 D21 H-L045 ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: Aktenzeichen: 5927

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **KUNA, Tomasz**

7 Legitimation: 82053010551

8 Art der Legitimation: pesel

9 Geburtsdatum und -ort: 30.05.1982 in Brzesko

10 Beschäftigt bei: P.P.U.H. INOX INSTAL Sp. J.

11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN 287-1:2011, Richtl. 97/23/EG

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: ja Prüfer: Tomasz Stoklosa

12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 39022155

|                                  | Prüfdaten-Angaben | Geltungsbereich                    |
|----------------------------------|-------------------|------------------------------------|
| 14 Schweißprozess(e):            | 141               | 141, 142, 143, 145                 |
| 15 Produktform (Blech/Rohr):     | T                 | T                                  |
| 16 Nahtart:                      | BW                | BW, FW                             |
| 17 Werkstoffgruppe(n):           | 1.1               | 1.1, 1.2, 1.4                      |
| 18 Schweißzusätze (Bezeichnung): | S                 | S, M; nm                           |
| 19 Schutzgase:                   | l1                | Gleichartige Schutzgase            |
| 20 Pulver:                       |                   |                                    |
| Hilfsstoffe:                     |                   |                                    |
| 21 Werkstoffdicke (mm):          | 2,10              | 2,10 - 4,20                        |
| 22 Rohraußendurchm. (mm):        | 21,30             | 21,30 - 42,60                      |
| 23 Schweißpositionen:            | H-L045            | H-L045, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH |
| 24 Schweißnahteinheiten:         | ss nb             | ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml       |

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

| 26 | 27 Art der Prüfung     | 28 Ausgeführt und bestanden | nicht verlangt |
|----|------------------------|-----------------------------|----------------|
| 29 | Sichtprüfung           | X                           | ---            |
| 30 | Durchstrahlungsprüfung | X                           | ---            |
| 31 | MP-Prüfung             | ---                         | X              |
| 32 | FE-Prüfung             | ---                         | X              |
| 33 | Mikroschliff           | ---                         | X              |
| 33 | Makroschliff           | ---                         | X              |
| 34 | Bruchprüfung           | X                           | ---            |
| 35 | Biegeprüfung           | ---                         | X              |
| 36 | Zusatzprüfungen*       | ---                         | X              |

Zertifizierstelle: **TÜV Rheinland Zertifizierungsstelle für Personal der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Zertifikats-Nr.: 01 202 210/S-14 5709

Name: Leszek Zadroga

Ort / Datum: Zabrze, 12.08.2014

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

prakt. Prüfung am: 28.07.2014

Gültigkeitsdatum bis: 27.07.2016



37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

| 39 | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----|-------|--------------|---------------------------|
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |
|    |       |              |                           |

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|
|       |              |                           |
|       |              |                           |
|       |              |                           |
|       |              |                           |