

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

**1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT**

- 2 Bezeichnung **ISO 9606-1 111 T BW FM1 C s2,9 D60 J-L045 ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): Zertifikat Nr.: Z-IS-AN1-NBG-21-02-1961416-04092747
- 6 Schweißer(in): Name **Erden, Sadik**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **10.01.1969 Eregli**
- 10 Beschäftigt bei: **selbstständig**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **AD2000 HP3 / DIN EN ISO 9606-1**
- Bemerkung: **ausgeführt unter Baustellenbedingungen gemäß DVGW GW 350 sowie VdTÜV-Merkblatt 1052.  
Geltungsbereich nach DVGW GW 350 Punkt 7.2.2 beachten.**

12 Fachkunde: **bestanden**

| 13                             | Prüfdaten - Angaben                 | Geltungsbereich                 |
|--------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------|
| 14 Schweißprozesse             | 111 (E) Lichtbogenhandschweißen     | 111 (E) Lichtbogenhandschweißen |
| 15 Produktform (Blech/Rohr)    | T (Rohr)                            | T, P                            |
| 16 Nahtart                     | BW (Stumpfnah)                      | BW                              |
| 17 Zusatzwerkstoff-Gruppe      | FM1 (unlegiert/Feinkorn)            | FM1, FM2                        |
| 18 Art des Zusatzwerkstoffes   | C / Wurzel: C                       | C/ Wurzel:C                     |
| 19 Bezeichnung (Stromart +/-)  | Phoenix Cel 70 (00247.10) (DC+/DC-) | --                              |
| 20 Schutzgas / Pulver          |                                     |                                 |
| 21 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe  | Gruppe 1.1                          | --                              |
| 22 Dicke (mm)                  | 2,9                                 | 2,9 - 5,8                       |
| 23 Rohrdurchmesser (außen)(mm) | 60,3                                | ≥ 30,1                          |
| 24 Schweißpositionen           | J-L045 (fallend)                    | PA, PC, PE, PG                  |
| Schweißnahteinheiten           | ss nb (einseit. o.B.)               | ss nb,ss mb,bs,ss gb,ss fb      |

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

| 26                         | ausgeführt | nicht    |
|----------------------------|------------|----------|
| 27                         | und        | verlangt |
| 28                         | bestanden  |          |
| 30 Sichtprüfung            | Ja         | -        |
| 31 Durchstrahlungsprüf.    | Ja         | -        |
| 32 Magnetp./Farbeindring.  | -          | x        |
| 33 Kerbzugprüfung          | -          | x        |
| 34 Bruchprüfung            | -          | x        |
| 35 Biegeprüfung            | -          | x        |
| 36 Makroskop. Untersuchung | -          | x        |

Name und Unterschrift: **Udo Schindler**

Zertifizierer(in)

Zertifizierstelle für Personal

Datum des Schweißens: **04.02.2021**

Ort / Datum: **Nürnberg 05.03.2021**

Gültigkeit der Prüfung: **03.02.2024**

- 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 |
|------------|--------------|---------------------------|
| 01.07.2021 |              |                           |