

Norsk Organisasjon for Sikkerhetskompetanse

# DIPLOM

*Sertifisert sikkerhetsopplæring  
for bro- og traverskran*

*Krzysztof Piszczek*

*Født : 01-07-1982*

*har gjennomført og bestått teoretisk og praktisk eksamen i  
henhold til gjeldende læreplan og krav i forskriften om  
"Bruk av arbeidsutstyr" best. nr 555, §§ 47 og 49.*

*Teoretisk opplæring omfatter:*

- \* *Krav til kranfører*
- \* *Bruksområde*
- \* *Ulykker*
- \* *Oppbygging*
- \* *Elektronikk*
- \* *Sikkerhetsbrytere*
- \* *Ståltau-/blokk*
- \* *Sertifisering*
- \* *Kontroll-/vedlikehold*
- \* *Sikkerhetsregler*

*Praktisk opplæring omfatter:*

- \* *Hovedkomponenter*
- \* *Sikkerhetsbrytere-/utstyr*
- \* *Prosedyrer/start-/stopp*
- \* *Kontrollpunkter*
- \* *Løfteredskap*
- \* *Kjøretrening-/teknikk*

**Opplæringsvirksomhet**

Skandinavisk  
Trafikksenter AS  
4696 Kristiansand

**Utstedelsesdato**

21-10-2011

**Signatur, opplæringsvirksomhet**



# DET NORSKE VERITAS



## GODKJENNINGSBEVIS FOR SVEISERE NS-EN 287-1:2004/A2:2006/ WELDER APPROVAL TEST CERTIFICATE NS-EN 287-1:2004/A2:2006

Sertifikatnummer/Certificate no.

**142635-01-287-1-KRS-11**

Betegnelsen/Designation **287-1 136 T BW 1.3 M/R t14,5 D168,0 H-L045 ss nb, ml**

Prosedyrespes./WPS **WPS 603**

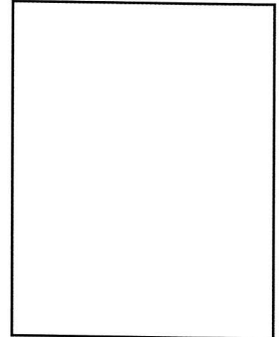
Sveiser/Welder **Piszczek Krzysztof**

Identifikasjon/Identification **Arbeidsgivers erklæring / Employers statement**

Fødselsdato, -sted/Date of Birth, Place **1982-07-01, Polen**

Arbeidsgiver/Employer **National Oilwell Sogne AS**

Fagkunnskap/Job knowledge **Godkjent ikke prøvet / Accepted not tested**



Variabler/Variables	Sveiseprøve/Weld test details	Godkjenningssområde/Range of approval
Sveisemetode/Welding process	<b>136/136</b>	<b>135, 136/136</b>
Plate eller rør/Plate or pipe	<b>T</b>	<b>P, T</b>
Fugetype/Joint type	<b>BW</b>	<b>BW, FW</b>
Grunnmaterialgrupp(er)/Parent metal	<b>1.3</b>	<b>1-3, 9.1, 11</b>
Tillsettmateriale/Filler metal	<b>M/R (MXA55T/DWA55L)</b>	<b>S, M/R, P, V, W, Y, Z</b>
Beskyttelsegass/Shielding gas(es)	<b>M21 (CO2+Ar)</b>	<b>Active</b>
Annet/Auxiliaries	-	
Godstykkelse/Thickness (mm)	<b>14,5</b>	<b>≥ 5,0 (FW: ≥ 3,0)</b>
Utvendig rørdiam./Outside diameter (mm)	<b>168,0</b>	<b>≥ 84,0</b>
Sveisestilling/Welding position	<b>H-L045</b>	<b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045</b>
Sveisedetaljer/Welding details	<b>ss nb, ml</b>	<b>ss nb, ss mb, bs (FW: sl, ml)</b>

Tilleggsinfo./Others **Job knowledge is accepted based on earlier certificate.**

Prøvmetode/Type of test	Utført og akseptert/ Performed and accepted	Ikke nødvendig/ Not required	Sveising utført/ Test performed	2011-08-12, Søgne
Visuell/Visual	<b>X</b>		Eksaminator/Examiner	<b>Erling Fidjeland</b>
Radiografi/Radiography	<b>X</b>		Utstedt/Issued	<b>2011-08-18, Stavanger</b>
Makroprøving/Macro, micro		<b>X</b>	Anm/Note	
Bruddprøving/Fracture		<b>X</b>	Gyldighet til/Valid to	<b>2013-08-12</b>
Bøyeprøving/Bend	<b>X</b>		Sertifiseringsorgan/ Examining body	<b>Det Norske Veritas</b>
Ultralyd/Ultrasonic		<b>X</b>	Godkjent av/Issued by	<b>Tor Arne Hjemås</b>
Annet/Additional tests			Dette sertifikatet er laget elektronisk. This certificate is produced electronically. Please refer any queries to: Tor Arne Hjemås (tor.arne.hjemas@dnv.com).	
Påtegning for 6 måneder/ Prolongation for 6 months. Kun elektronisk oppdatering er gyldig/ Only electronic prolongation is valid.				
Dato/Date	Bekreftet/Confirmed	Opplysninger ved kombinasjon av sveisemetoder/ Information in case of multi-process joint:		
		Tykkelse rot, top/ Thickness of layers (mm)	<b>136M : 2,0 , 136R : 12,5</b>	
		Godkjenningssområde/ Range of approval (mm)	<b>136M : 2,0 - 4,0, ss nb, ss mb, bs</b>	
		Godkjenningssområde/ Range of approval (mm)	<b>136R : ≥ 5,0, ss mb, bs</b>	

Dette dokumentet er godkjent av Det Norske Veritas AS som Teknisk Kontrollorgan (nr.0575) for 97/23/EC (PED).  
This document is approved by Det Norske Veritas AS registered Notified Body (No.0575) for 97/23/EC (PED).



## Schweißer-Zertifikat

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 135 T BW 5 S t13 D159 H-L045 ss mb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: **PISZCZEK, Krzysztof**
- 7 Legitimation: **AAE 877983**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und -ort: **1982-07-01 in Limanowa**
- 10 Beschäftigt bei:
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2006, Richtlinie 97/23/EG, AD 2000 Merkblatt HP3**
- Bemerkung:

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: 203/IS/2010

		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozeß	135 (MAG)	135, 136 (M)
15	Halbzeug	T, Rohr	T, P
16	Nahtart:	BW, Stumpfnah	BW, FW (siehe 5.4 b)
17	Werkstoffgruppe(n):	5	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18	Zusatzwerkst. / Bezeichn.	G CrMo1Si (S)	S, M
19	Schutzgas:	M21	Gleichartige Schutzgase
20	Pulver:		
20	Hilfsstoffe:		
21	Prüfstückdicke	13,0	>= 5,0
22	Rohraußendurchmesser (D in mm):	159,0	>= 79,5
23	Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
24	Badsicherung	ss mb	ss mb, bs; für 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 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle: **Zertifizierstelle für Personal  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

Zertifikats-Nr.: **0036/PL /S-11 0184**

Zertifizierer: **Dipl. Ing. Michał Drapała**

Ort/Datum: **Chorzów, 19.01.2011**

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0036

Datum der praktischen Prüfung: **2011-01-19**

Gültigkeitsdatum bis: **2013-01-18**

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG)  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

## Schweißer-Zertifikat

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 141/111 T BW 5 S/B t16(3/13) D78 H-L045 ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: **PISZCZEK, Krzysztof**
- 7 Legitimation: **AAE 877983**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und -ort: **1982-07-01 in Limanowa**
- 10 Beschäftigt bei:
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2006, Richtlinie 97/23/EG, AD 2000 Merkblatt HP3**  
Bemerkung:

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: 203/IS/2010

	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich	
14 Schweißprozeß	141 (WIG)	111 (E)	141	111
15 Halbzeug	T, Rohr		T, P	
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah		BW, FW (siehe 5.4 b)	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n):	5		1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11	
18 Zusatzwerkst. / Bezeichn.	W CrMo1Si (S)	E CrMo1 B 4 2 H5 (B)	S, nm	A, RA, RB, RC, RR, R, B
19 Schutzgas:	I1		Gleichartige Schutzgase	
20 Pulver:				
21 Hilfsstoffe:				
21 Prüfstückdicke	3,0	13,0	141: 3,0 - 6,0	141/111: >= 5,0    111: >= 5,0
22 Rohraußendurchm. (mm):	78,1	78,1	>= 39,1	
23 Schweißpositionen:	H-L045	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045	
24 Badsicherung	ss nb	ss mb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml	ss mb, bs; für 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 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	---	X
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle: **Zertifizierstelle für Personal  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

Zertifikats-Nr.: **0036/PL /S-11 0185**  
Name: **Dipl. Ing. Michał Drapala**  
Ort/ Datum: **Chorzów, 19.01.2011**

Unterschrift:

Benannte Stelle, Kennnummer 0036

Datum der praktischen Prüfung: **19.01.2011**  
Gültigkeitsdatum bis: **2013-01-18**

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

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt  
**VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE**

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Übersetzung der Norm: EN 287-1:2006  
Formblatt-Textes auf der Rückseite

Translation of printed text  
on the reverse side

Traduction des rubriques imprimées  
au verso

Mit Euroweld 3.05.08 berechnet.