

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

EN ISO 9606-1 135-D T FW FM1 S t10 D60 PB ml

1
2 Bezeichnung
3 WPS-Bezug
4 Beleg-Nr. P2258
5 Name des Schweißers **Sascha Bohn**
6 Legitimation
7 Art der Legitimation Bundespersonalausweis
8 Geburtsdatum und -ort 1981-10-25, Fulda
9 Beschäftigt bei Röhrig
10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12
11 Fachkunde Bestanden

Prüfstelle: DVS-PersZert® Hessen
Prüf.-Nr.: D-SK-36391-ISO9606/1-150330-1362/010

Foto
(falls nötig)

| 12 Kenngrößen | 13 Prüfstück | 14 Geltungsbereich |
|---------------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| 13 Schweißprozess(e) | 135 | 135, 138 |
| 14 Art des Werkstoffüberganges | D - Übergang im Kurzschluss | alle Werkstoffübergangsverfahren |
| 15 Produktform (Blech oder Rohr) | T (Rohr) | T, P |
| 16 Nahtart | FW (Kehlnaht) | FW |
| 17 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) | | |
| 18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz | FM1 | FM1, FM2 |
| 19 Schweißzusatz (Bezeichnung) | S | S, M |
| 20 Schutzgas | ISO 14175-M21-ArC-18 | ----- |
| 21 Hilfsstoffe | | ----- |
| 22 Stromart und Polung | | ----- |
| 23 Werkstoffdicke t (mm) | 10 | t ≥ 3 mm |
| 24 Dicke des Schweißgutes s (mm) | | |
| 25 Rohraußendurchmesser D (mm) | 60 | D ≥ 30 mm |
| 26 Schweißposition | PB | PA, PB |
| 27 Schweißnahteinzelheiten | | |
| 28 Mehrlagig/einlagig | ml | ein- und mehrlagig |

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung):

30 Zusätzliche Hinweise:

| 31 Art der Prüfung | 32 Ausgeführt und bestanden | 33 Nicht geprüft |
|----------------------------------|-----------------------------|------------------|
| 34 Sichtprüfung | X | - |
| 35 Durchstrahlungsprüfung | - | X |
| 36 Bruchprüfung | X | - |
| 37 Biegeprüfung | - | X |
| 38 Kerbzugprüfung | - | X |
| 39 Makroskopische Untersuchungen | - | X |
| 40 Zusätzliche Prüfungen* | - | X |



Prüfer
Dipl.-Ing. Stefan Bertram
Sannerz
Verlängerung nach 9.3 a)
Datum des Schweißens: 2015-03-30
Gültig bis: 2018-03-29

41 Bemerkungen

S. Bertram
Dipl.-Ing. Stefan Bertram

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

42 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer / der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)

| 43 Datum | 44 Unterschrift | 45 Dienststellung oder Titel |
|----------|-----------------|------------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

erstellt mit AVW-Bildung (SBK Softwarebüro, Halle/S)

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t2,6 D48 PB sl**

3 WPS-Bezug

Prüfstelle: DVS-PersZert® Hessen

4 Beleg-Nr.

P2259

Prüf.-Nr.: D-SK-36391-ISO9606/1-150330-1362/020

5 Name des Schweißers

Sascha Bohn

6 Legitimation

7 Art der Legitimation

Bundspersonalausweis

Foto

8 Geburtsdatum und -ort

1981-10-25, Fulda

(falls nötig)

9 Beschäftigt bei

Röhrig

10 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2013-12

11 Fachkunde

Bestanden

| 12 Kenngrößen | Prüfstück | Geltungsbereich |
|---------------------------------------|-----------------|-----------------------|
| 13 Schweißprozess(e) | 141 | 141, 142, 143 und 145 |
| 14 Art des Werkstoffüberganges | | |
| 15 Produktform (Blech oder Rohr) | T (Rohr) | T, P |
| 16 Nahtart | FW (Kehlnaht) | FW |
| 17 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) | | |
| 18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz | FM5 | FM5 |
| 19 Schweißzusatz (Bezeichnung) | S | S, M |
| 20 Schutzgas | ISO 14175-II-Ar | ----- |
| 21 Hilfsstoffe | | ----- |
| 22 Stromart und Polung | | ----- |
| 23 Werkstoffdicke t (mm) | 2,6 | 2,6 bis 5,2 mm |
| 24 Dicke des Schweißgutes s (mm) | | |
| 25 Rohraußendurchmesser D (mm) | 48 | D >= 25 mm |
| 26 Schweißposition | PB | PA, PB |
| 27 Schweißnaht Einzelheiten | | |
| 28 Mehrlagig/einlagig | sl | einlagig |

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahtprüfung):

30 Zusätzliche Hinweise:

| 31 Art der Prüfung | Ausgeführt und bestanden | Nicht geprüft |
|----------------------------------|--------------------------|---------------|
| 32 | | |
| 33 Sichtprüfung | X | - |
| 34 Durchstrahlungsprüfung | - | X |
| 35 Bruchprüfung | X | - |
| 36 Biegeprüfung | - | X |
| 37 Kerbzugprüfung | - | X |
| 38 Makroskopische Untersuchungen | - | X |
| 39 Zusätzliche Prüfungen* | - | X |



Verlängerung nach 9.2.1

Datum des Schweißens: 2015-03-30

Gültig bis: 2018-03-29

40 Bemerkungen

S. Bertram
Dipl.-Ing. Stefan Bertram

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

42 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer / der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)

| 43 Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----------|--------------|---------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

erstellt mit AWW-Bildung (SBK Softwarebüro, Heller/S.)