

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 **Bezeichnung** ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12.0 PF ss nb

3 **WPS-Bezug** 002074

Prüfstelle: PZA Westfalen

4 **Name des Schweißers** Name aus Datenschutzgründen unkenntlich gemacht

Prüf-Nr.: D-SK-48231-9606-1-190117-05202

5 **Legitimation** L2K8CXKL1

6 **Art der Legitimation** Personalausweis

7 **Geburtsdatum und -ort**

8 **Beschäftigt bei** Fa. Meykratec Hebeteknik GmbH

9 **Vorschrift/Prüfnorm** DIN EN ISO 9606-1

10 **Fachkunde** Bestanden

| 11 Kenngrößen | Prüfstück | Geltungsbereich |
|----------------------------------|--------------------------------------|---|
| 12 Schweißprozess(e) | ISO 4063 - 135-D | 135-D;-G;-S;-P /138-D;-G;-S;-P |
| 13 Stromart / Polung | DC(+) | Gleichstrom (positive Polung) |
| 14 Produktform(Blech oder Rohr) | P (Blech) | P (T statisch Ø ≥500mm ; rotierend Ø ≥75mm) |
| 15 Nahtart | BW (Stumpfnah) | BW (außer Rohrabzweigungen) |
| 16 Werkstoffgruppe(n) | 1.1 (DIN EN 10025 - 2 S235 JR) | - / - |
| 17 Schweißzusatzgruppe | FM1 | FM1, FM2 |
| 18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung | S (EN ISO 14341-A-G G 46 4 M21 3Si1) | S, M |
| 19 Schutzgase | ISO 14175 - M21 | gleichartige Schutzgase |
| 20 Hilfsstoffe | - / - | - / - |
| 21 Schweißgut- / Wkst-Dicke (mm) | s = 12.0 | s ≥ 3.0 |
| 22 Rohraußendurchmesser (xx) | - / - | - / - |
| 23 Schweißposition | PF | P / T (PA, PF / PA) |
| 24 Schweißnahteinheiten | ss nb | (ss nb/mb); (bs); (ss gb/fb) |

25 **Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung**

| 26 Art der Prüfung | Ausgeführt | nicht geprüft |
|--------------------------------|---------------|---------------|
| 27 | und bestanden | |
| 28 Sichtprüfung | X | - |
| 29 Durchstrahlungsprüfung | - | X |
| 30 Bruchprüfung | X | - |
| 31 Biegeprüfung | - | X |
| 32 Kerbzugprüfung | - | X |
| 33 Makroskopische Untersuchung | - | X |
| 34 Zusatzprüfung | - | X |



Verlängerung nach: Abschnitt 9.3a
Datum des Schweißens: 05.12.2018
Gültig bis: 04.12.2021

35 **Bemerkungen**

36


Dipl.-Ing. Ulf Jenter

Name und Unterschrift des Prüfers

37 **Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder der Prüfstelle DVS-PersZert für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)**

| 38 Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----------|--------------|---------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

39 * Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 **Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite**