

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

EN 287-1 135 P BW 1.1 S t06 PF ss nb

2 Bezeichnung

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung

5 Beleg-Nr.

6 Name des Schweißers

7 Legitimation

8 Art der Legitimation

9 Geburtsdatum, -ort

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift/Prüfnorm

12 Fachkunde

1 von 1

BTZ Lahn-Dill

D-K-35576-EN 287.1-10.12.16

Dominik Krauße

4263460836

Personalausweis

22.10.1979 Nordhausen

Fa. Krauße

DIN EN 287

bestanden


Prüfstelle: DVS

Prüf.-Nr.: 894 / 10

Foto
(falls nötig)

13 Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	135	135,136 (nur M)
15 Blech oder Rohr	P	P
16 Nahtart	BW	BW, FW
17 Werkstoffgruppen(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S	S, M
19 Schutzgas	EN 439 M2.1	_____
20 Hilfsstoffe	_____	_____
21 Prüfstückdicke (mm)	06 mm	3 mm-12mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	_____	_____
23 Schweißposition	PF	PA, PB, PF
24 Ausfugen / Badsicherung	ss nb	ss nb, ss mb, bs, l

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht verlangt	Stempel:  Ort: Wetzlar Gültig bis: 15.12.2012 Tag der Ausgabe: 16.12.2010
27	bestanden		
28 Sichtprüfung	X		
29 Durchstrahlungsprüfung		X	
30 Magnetpulverprüfung		X	
31 Farbeindringprüfung		X	
32 Makroschliff		X	
33 Bruchprüfung	X		
34 Biegeprüfung		X	
35 Zusätzliche Prüfungen*		X	
36 Bemerkungen			

37

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Wentz
Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

41 Übersetzung und weitere Angaben des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2. Bezeichnung **EN 287-1 135 P FW 1.1 S t6,0 PD ml**

3. Seite

1 von 1

4. Hersteller-Schweißanweisung

BTZ Lahn-Dill

Prüfstelle: **DVS**

5. Beleg-Nr.

D-K-35576-EN 287.1-10.12.16

Prüf.-Nr.: **895 / 10**

6. Name des Schweißers

Dominik Krauß

7. Legitimation

4263460836

8. Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

(falls nötig)

9. Geburtsdatum, -ort

22.10.1979 Nordhausen

10. Beschäftigt bei

Fa. Krauß

11. Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN 287

12. Fachkunde

bestanden

13. Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess	135	135, 136 (nur M)
15. Blech oder Rohr	P	P
16. Nahtart	FW	FW
17. Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18. Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S	S, M
19. Schutzgas	EN 439 M2.1	_____
20. Hilfsstoffe	_____	_____
21. Prüfstückdicke (mm)	6 mm	3 - 12 mm
22. Rohraußendurchmesser (mm)	_____	_____
23. Schweißposition	PD	PB, PD
24. Ausfugen / Badsicherung	ml	sl, ml

25. Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:

26. Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht verlangt
27	bestanden	
28. Sichtprüfung	X	
29. Durchstrahlungsprüfung		X
30. Magnetpulverprüfung		X
31. Farbeindringprüfung		X
32. Makroschliff		X
33. Bruchprüfung	X	
34. Biegeprüfung		X
35. Zusätzliche Prüfungen*		X



Stempel:
Ort: **Wetzlar**
Gültig bis: **15.12.2012**
Tag der Ausgabe: **16.12.2010**

Wentz
Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers
oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39. Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40. *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt
41. Übersetzung und weitere Angaben des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2. Bezeichnung **EN ISO 9606-2 141 T BW 22 S t4,0 D160 H-L045 ss nb**

3. Seite

4. Hersteller-Schweißanweisung

1 von 1
BTZ Lahn-Dill

Prüfstelle: **DVS**
Prüf.-Nr.: **896 / 10**

5. Beleg-Nr.

D-K-35576-EN ISO 9606-2 10.12.16

6. Name des Schweißers

Dominik Krauß

7. Legitimation

4263460836

Foto
(falls nötig)

8. Art der Legitimation

Personalausweis

9. Geburtsdatum, -ort

22.10.1979 Nordhausen

10. Beschäftigt bei

Fa. Krauß

11. Vorschrift/Prüfnorm

EN ISO 9606-2

12. Fachkunde

bestanden

13. Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
14. Schweißprozess	141		141
15. Blech oder Rohr	T		P, T,
16. Nahtart	BW		BW,
17. Werkstoffgruppe(n)	22		21, 22,
18. Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S		S,
19. Schutzgas	Argon		Argon
20. Hilfsstoffe	—		—
21. Prüfstückdicke (mm)	4 mm		2 mm - 8 mm
22. Rohraußendurchmesser (mm)	160 mm		80 mm - 320 mm
23. Schweißposition	H-L045		PA, PC, PE, PF, H-L045
24. Ausfugen / Badsicherung	ss, nb		ss, nb, mb, bs,

25. Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:

26. Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht verlangt
27.	bestanden	
28. Sichtprüfung	X	
29. Durchstrahlungsprüfung		X
30. Magnetpulverprüfung		X
31. Farbeindringprüfung		X
32. Makroschliff		X
33. Bruchprüfung	X	
34. Biegeprüfung		X
35. Zusätzliche Prüfungen*		X

36. Bemerkungen

37. Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39. Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40. *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

41. Übersetzung und weitere Angaben des Formblattes auf der Rückseite

Wente
Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle



Stempel:
Ort: **Wetzlar**
Gültig bis: **15.12.2012**
Tag der Ausgabe: **16.12.2010**