

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Bezeichnung: EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S t10 PA ss nb
 Beleg-Nr.: Metall-Zert GmbH - MZ-CJ-06504-19429
 WPS-Bezug: 135-FM1-BW-010
 Name des Schweißers: Andreas Dück
 Legitimation: L23TKK39F
 Art der Legitimation: Personalausweis
 Geburtsdatum und -ort.: 30.06.1976, Kok-Jangak
 Arbeitgeber: Metallbau Vespermann, Inh. Andreas Beike
 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Fachkunde: bestanden



	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozess(e)	135	135, 138
Art des Werkstoffübergangs	ISO 4063 - D	D, G, S, P
Produktform (Blech oder Rohr)	P	P (T fest eingespannt: D≥500mm T rotierend: D≥75mm)
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe(n)/-untergruppen des Grundwerkstoffs	1.1	-
Werkstoffgruppe des Schweißzusatzes	FM1	FM1, FM2
Schweißzusatz (Bezeichnung)	S	S, M
Schutzgas	ISO 14175 - M21	-
Hilfsstoffe	-	-
Stromart und Polung	DC +	-
Dicke d. Schweißgutes in mm	10	3 bis 20 mm
Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
Schweißposition	PA	PA
Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
Sichtprüfung	X	-
Durchstrahlungsprüfung	-	X
Bruchprüfung	X	-
Biegeprüfung	-	X
Kerbzugprüfung	-	X
Makroskopische Prüfung	-	X

Prüfstelle: Metall Zert GmbH



 Essen, 27.02.2024
 Ort, Datum, Unterschrift

Prüfer: Clemens Just
 Datum des Schweißens: 09.02.2024
 Gültigkeitsdauer bis: 08.02.2027

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate gemäß EN ISO 9606-1, Abschnitt 9.2. Verlängerung der Qualifikation gemäß EN ISO 9606-1, Abschnitt 9.3 a)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel