

1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **EN 287-1 135 P BW 3 S t20 PF ss nb**
EN 287-1 135 P FW 3 S t20 PF ml

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung SL im BZ Kassel

Prüfstelle: DVS PersZert Hessen

5 Beleg-Nr.

Prüf.-Nr.: D-SL-34123-EN287/1-070914-10023/965

6 Name des Schweißers

7 Legitimation

8 Art der Legitimation

Foto
(falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN 287-1:2004 + A2:2006

12 Fachkunde Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135	135, 136 (nur M)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T (beachte t und D)
16 Nahtart	BW / FW	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n)	3	1, 2, 3, 9.1, 11
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - NiMoCr	S, M
19 Schutzgas	EN 439-M31	----- -----
20 Hilfsstoffe		
21 Werkstoffdicke (mm)	20	BW: t >= 5 mm; FW: t >= 3 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)		D >= 150 mm bei PA,PB
23 Schweißposition	PF / PF	PA,PB(nur FW),PF(nur P)
24 Schweißnahteinheiten	ss nb / ml	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
27		
28 Sichtprüfung	X	-
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X
30 Bruchprüfung	X	-
31 Biegeprüfung	-	X
32 Kerbzugprüfung	-	X
33 Makroskopische Untersuchungen	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen*		
35		



Ort: Kassel

Gültig bis: 2009-09-13

Datum des Schweißens: 2007-09-14

36 Bemerkungen

37

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 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 des Formblattes auf der Rückseite