

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung **EN 287-1 135 P BW 1.1 S t12 PF ss nb**

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung 135-1045

5 Beleg-Nr. 0001785

6 Name des Schweißers

Rehnert, Mario

Prüfstelle: DVS PZA Berlin-Brandenburg

Prüf-Nr.: D-SK-10365-EN 287-1-130308-0017

7 Legitimation 2552103943

8 Art der Legitimation Personalausweis

9 Geburtsdatum, -ort 18.05.1972, Berlin

10 Beschäftigt bei Fa. Metallbau M. Rehnert

11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN 287-1

12 Fachkunde Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135	135 und 138
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	Blech (siehe 5.3 der EN 287-1)
16 Nahtart	BW	Stumpfnäht
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Schweißzusätze	S (EN ISO 14341 - G3Si1)	Massivdraht(S) / Fülldrahtelektrode(M)
19 Schutzgas	EN ISO 14175 - C1	
20 Hilfsstoffe		
21 Werkstoffdicke (mm)	12,0	t 3,0 mm bis 24,0 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)		- / -
23 Schweißposition	PF	siehe Tabelle 8 der EN 287-1:2011
24 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	einseitig ohne Badsicherung und beidseitig

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

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
27		
28 Sichtprüfung	X	-
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X
30 Bruchprüfung	X	-
31 Biegeprüfung	-	X
32 Kerbzugprüfung	-	X
33 makroskopische Untersuchung	-	X
34 Zusatzprüfung *	-	X
35		



Gültig bis: 07. März 2015

Datum des Schweißens: 08. März 2013

36 Bemerkungen:

37

Dipl.-Ing. T. Blaschke

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle 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

1

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

EN 287-1 135 P FW 1.1 S t12 PF ml

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung

135-1210

Prüfstelle: DVS PZA Berlin-Brandenburg

5 Beleg-Nr.

0001784

Prüf-Nr.: D-SK-10365-EN 287-1-130308-0016

6 Name des Schweißers

Rehnert, Mario

7 Legitimation

2552103943

8 Art der Legitimation

Personalausweis

9 Geburtsdatum, -ort

18.05.1972, Berlin

10 Beschäftigt bei

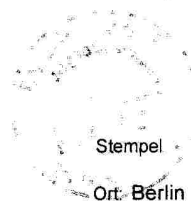
Fa. Metallbau M. Rehnert

11 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN 287-1

12 Fachkunde

Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135		135 und 138
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P		Blech (siehe 5.3 der EN 287-1)
16 Nahtart	FW		Kehlnaht
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1		1.1, 1.2, 1.4
18 Schweißzusätze	S (EN ISO 14341 - G3Si1)		Massivdraht(S) / Fülldrahtelektrode(M)
19 Schutzgas	EN ISO 14175 - C1		
20 Hilfsstoffe			
21 Werkstoffdicke (mm)	12,0		t >= 3,0 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)			-/-
23 Schweißposition	PF		siehe Tabelle 8 der EN 287-1:2011
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml		für FW: einlagig (sl) und mehrlagig (ml)
25 Zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:			
26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	 Stempel Ort: Berlin Gültig bis: 07. März 2015 Datum des Schweißens: 08. März 2013
27			
28 Sichtprüfung	X	-	
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X	
30 Bruchprüfung	X	-	
31 Biegeprüfung	-	X	
32 Kerbzugprüfung	-	X	
33 makroskopische Untersuchung	-	X	
34 Zusatzprüfung *	-	X	
35			

36 Bemerkungen:

37

Dipl.-Ing. T. B. 

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle
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