

Schweißer - Prüfungsbescheinigung

Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 2017 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
Hersteller: tkH135 – FW PB 01
Schweißanweisung:
Beleg-Nr. (falls verfügbar): ---
Name des Schweißers: **Ahmet Coruk**
Legitimation: H0101
Art der Legitimation: Firmenausweis
Geburtsdatum und -ort: 17.04.1971 in Balıkesir/ Türkei
Beschäftigt bei: terra infrastructure –Baustelle Hartmann, Dortmund

Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1, DINENISO3834**

Fachprüfung: **bestanden SG1**

		Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
14	Schweißprozess:	135		135, 138
15	Strom Art und Polung	D		D,G,S,P
16	Blech oder Rohr:	P		P, Trot>=75,0
17	Nahtart:	FW		FW
18	Werkstoffgruppe:	1.2		1.1, 1.2
19	Schweißzusatz Werkstoffgruppe:	FM1		FM1, FM2
20	Art des Zusatzwerkstoffes:	S		S, M
21	Schutzgas / Pulver:	M21-EN ISO 14175		artgleich
20	Hilfsstoffe:	---		---
21	Werkstoffdicke t (mm):	10,0		>=3,0
22	Dicke des Schweißgutes:	---		---
23	Rohr Außendurchmesser D (mm):	---		>500
24	Schweißnahteinheit:	ml		sl, ml
25	Schweißposition:	PB		PA,PB

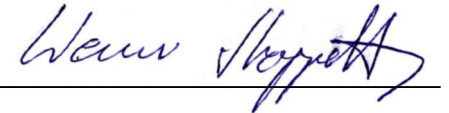
Zusätzliche Hinweise: keine

Art der Prüfung	ausgeführt und	
	bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung		X
MT-, PT- Prüfung		X
Makro-, / Mikroschliff		X
Bruchprüfung	X	
Biegeprüfung		X
Zusatzprüfungen*		X

SAP terra infrastructure
Hückelhoven

Zeugnis Nr.: 135-01-23WS
Name: SFI Werner Stoppelkamp
Ort, Datum: Hückelhoven den 10.01.2023

Unterschrift:



Nach DIN EN ISO 9606 – 9.a
Gültigkeit des Zeugnis bis: 09.01.2025

Verlängerung des Zeugnis durch Prüfer= SAP

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Verlängerung des Zeugnis durch Bestätigung
des Prüfers = SAP

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

*) Falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt