

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: **Zafer Közen**
Legitimation: H0102
Art der Legitimation: Firmenausweis
Geburtsdatum und -ort: 20.08.1965 in Trabzon/ Türkei
Beschäftigt bei: terra infrastructure –Baustelle Hartmann, Dortmund

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

Fachprüfung: **bestanden SG1**

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

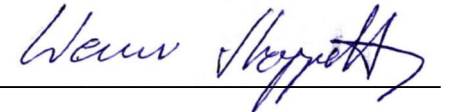
Zusätzliche Hinweise: keine

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.: 135-02-23WS
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