

Schweißer - Prüfungsbescheinigung

1
2
3 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 2017 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
4 Hersteller- tkH135 – FW PB 01
5 Schweißanweisung:
6 Beleg-Nr. (falls verfügbar): ---
7 Name des Schweißers: **Zafer Közen**
8 Legitimation: H0102
9 Art der Legitimation: Firmenausweis
10 Geburtsdatum und -ort: 20.08.1965 in Trabzon/ Türkei
11 Beschäftigt bei: terra infrastructure –Baustelle Hartmann, Dortmund
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41

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:	---	---
Rohraußendurchmesser 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