

1

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

EN 287-1 141 P BW 8.1 S t02,0 PF ss nb

3 Seite

1 von 1

4 Hersteller-Schweißanweisung

SK-Tübingen

Prüfstelle: PZA Baden-Württemberg

5 Beleg-Nr.

515W0F2

Prüf.-Nr.: D-K-72072-EN287/1-091106-P09/0474

6 Name des Schweißers

Wilhelm Jost

7 Legitimation

6947788915

Foto
(falls nötig)

8 Art der Legitimation

Personalausweis

9 Geburtsdatum, -ort

17. Februar 1956, Saran

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN 287-1/2006

12 Fachkunde

Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	141	141
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: D ≥ 150 mm PA, PB, D ≥ 500 mm PF
16 Nahtart	BW	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n)	8.1	8, 9.2, 9.3, 10
18 Schweißzusätze	S	Wurzel S, Rest S, M, nm
19 Schutzgas	EN 439 - II	-----
20 Hilfsstoffe	-	-----
21 Werkstoffdicke (mm)	2,0	2,0 - 4,0 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	D ≥ 500 mm
23 Schweißposition	PF	PA, PB, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs

25 Zusätzliche Hinweise:

Werkstoff: EN 10088-1-2 X5CrNi18-10 (1.4301). Zusatz: DIN EN 12072 W19 9 LSi (DT 1.4316, Dratec GmbH)

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 Zusätzliche Prüfungen *	-	X
35		



Ort: Tübingen

Gültig bis: 05. November 2011

Datum des Schweißens: 06. November 2009

36 Bemerkungen:

37

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder die Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

39 Datum	Unterschrift	Dienststelle oder Titel

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Verlängerung der Qualifizierung durch die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre

40 * falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

41 Übersetzung und weitere Angaben des Formblattes auf der Rückseite