

1 **Schweißer - Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 (AL) 141 P BW 23 S t5 PA ss nb**

3 WPS-Bezug SK Tübingen DVS-Prüfstelle SK Tübingen
Beleg-Nr. 2018-60 Prüf-Nr. D-SL-72072-9606-2 (AL)-180201-60

4 Name des Schweißers **Mail Fidan**

5 Legitimation TUR U07643341
6 Art der Legitimation Reisepass
7 Geburtsdatum, -ort 10.01.1966, Reutlingen Foto (falls nötig)
8 Beschäftigt bei MT-Schweißtechnik Mail Fidan
9 Vorschrift / Prüfnorm EN ISO 9606-2 (AL)
10 Fachkunde Bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozesse	141	141, 142, 143, 145
Art des Werkstoffüberganges	---	---
13 Stromart / Polung		
14 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: (D>=150 mm PA)
15 Nahtart	BW	BW
16 Werkstoffgruppe(n) / Bezeichnung	23	21, 22, 23
17 Zusatzwerkstoff	S / DIN EN ISO 18273 S AI 40474 (AISI12)	Wurzel: S, Fülllage: S
18 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - I 1	---
19 Hilfsstoffe	---	---
20 Werkstoffdicke (mm)	5,00	2,5 mm - 10,0 mm
21 Rohraußendurchmesser (mm)	---	---
22 Schweißposition	PA	PA
23 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs

24 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt oder WPS

25 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft		
26				
27 Sichtprüfung	X	-		
28 Durchstrahlungsprüfung	-	X		
29 Bruchprüfung	X	-		
30 Biegeprüfung	-	X		
31 Kerbzugprüfung	-	X		
32 Makroskopische Untersuchung	-	X		
33 Zusätzliche Prüfungen *	-	X		

34 Bemerkungen:

35
36 Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber oder seine dem Prüfer / der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)


Dipl.-Ing. SFI Erhard Baier
Verlängerung der Prüfung durch DVS-PersZert, die Prüfstelle, für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

37 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

38 * falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt

39 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite