

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

ISO 9606-1 111 P FW FM1 RB t12 PF ml

3 WPS - Bezug

M.THOMAS 000001

Prüfstelle: DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH

4 Name des Schweißers

Uwe Dey

Prüf.-Nr.: D-SK-55129-9606-1-141127-1400346.000002

5 Legitimation

402933196

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

21.05.1960, Wiesbaden

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Ph. Dey & Sohn Inh. Uwe Dey, Wiesbaden

9 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1

10 Fachkunde

bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 111	111
13 Stromart/Polung	DC (-)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, (T [fest]: D>=500 mm, T [rot.]: PA,PB D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / W.-Nr. 1.0037 S235JR	-
17 Schweißzus. Werkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	RB - EN ISO 2560 E 38 2 RB 12	A, RA, RB, RC, RR, R
19 Schutzgas	-	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

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



Stempel:

Ort: Mainz
 Verlängerung nach: 9.3 a
 Datum des Schweißens: 2014-11-25
 Gültig bis: **2017-11-24**

35 Bemerkungen

P14-594

Dipl.-Ing. Berndt Heuter, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

37 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)

38 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite