

Zertifikat


Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1:2011-11

Zertifikat-Nr.: **WF 15400805 HH**
 Bezeichnung: **135 P FW 1.2 S FM1 t12,0 PD ml**
 Hersteller-Schweißanweisung (WPS) Nr. (falls verfügbar): **WPS: 15/14**
 Name: **Uken, Dieter Adolf**
 Geburtsdatum: **1966-06-28** Geburtsort: **Sandhorst**
 Legitimation: **1767250196 D** Art: **Personalausweis**
 Prüfung im Auftrag von: **ZIM Zeitarbeit und Industriemontage, Großefehn**

Foto (falls erforderlich)



Prüfangaben	Prüfdaten	Geltungsbereich	
Schweißprozess	135	Metall-Aktivgasschweißen (MAG), 138 (M)	siehe auch Abschnitt 5.2
Produktform [(P)/(T)]	P	siehe DIN EN 287-1:2011-11	siehe auch Abschnitt 5.3
Nahtart	FW	FW-P, FW-T	siehe auch Abschnitt 5.4
Werkstoffgruppe	1.2	1.1, 1.2, 1.4; (siehe Tabelle 2 DIN EN 287-1:2011-11)	siehe auch Abschnitt 5.5
Schweißzusatz	S	S; M (138)	siehe auch Abschnitt 5.6
Schutzgas	M 21	gleichartige Gase nach EN ISO 14175	
Schweißhilfsstoff	-		
Werkstoffdicke	12,0 mm	>= 3,0 mm	siehe auch Abschnitt 5.7
Rohraußendurchmesser	-	---	siehe auch Abschnitt 5.7
Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl; ml	
Schweißposition des Prüfstückes	EN ISO 6947:2011	PA PB PC PD PE PF PH PG PJ H-L045 J-L045	
	PD	X X X X X X --- --- --- --- ---	
Zusätzlich sind die Anforderungen nach Abschnitt 5.3, 5.4 und 5.8 zu beachten.			

Abweichender Geltungsbereich gemäß Schweißvorschriften des GL (Klassifikations und Bauvorschriften), und weitere Bemerkungen
 Base material: Grade S 355 J2+N

Prüfart	Ergebnis	Fachkunde: bestanden	
Sichtprüfung	erfüllt	(bei Beschäftigung in Deutschland siehe Nationales Vorwort in DIN EN 287-1)	
Durchstrahlung/Ultraschall	---	Erstprüfung	2015-01-08
Biegeprüfung	---		
Bruchprüfung	erfüllt	DNV GL SE	
Makro	---		
Kerzugprüfung	---	gültig bis:*)	2017-01-07
Oberflächenrissprüfung	---	Hamburg,	2015-01-21
Zusatzprüfung	keine		

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber (Schweißaufsicht) nach o.g. Norm, Abschnitt 9.2, für die folgenden 6 Monate.

Verlängerung der Qualifizierung nach o.g. Norm, Abschnitt 9.3, durch den Besichtigter der DNV GL SE für die folgenden 2 Jahre.

Datum	Unterschrift (Stempel, Dienststellung oder Titel)	Datum	Unterschrift (Stempel, Dienststellung oder Titel)
08.07.2015	 SFM		
08.01.2016	 SFM		

Nach 2 Jahren ist für eine weitere Verlängerung eine Kopie dieses Zertifikates in Hamburg einzureichen. Für eine Verlängerung in Deutschland ist eine Fachkundeprüfung erforderlich. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung. DNV GL SE; Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

*) Wenn Bestätigung des Arbeitgebers (Schweißaufsicht) nach o.g. Norm ordnungsgemäß erfolgt.

Zertifikat


Schweißerprüfung nach DIN EN 287-1:2011-11

Zertifikat-Nr.: **WF 15400804 HH**
 Bezeichnung: **135 P BW 1.2 S FM1 t12,0 PF ss nb**
 Hersteller-Schweißanweisung (WPS) Nr. (falls verfügbar): **WPS: 15/13**
 Name: **Uken, Dieter Adolf**
 Geburtsdatum: **1966-06-28** Geburtsort: **Sandhorst**
 Legitimation: **1767250196 D** Art: **Personalausweis**
 Prüfung im Auftrag von: **ZIM Zeitarbeit und Industriemontage, Großefehn**

Foto (falls erforderlich)

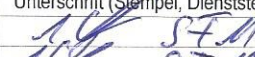

Prüfangaben	Prüfdaten	Geltungsbereich	
Schweißprozess	135	Metall-Aktivgasschweißen (MAG), 138 (M)	siehe auch Abschnitt 5.2
Produktform [(P)/(T)]	P	siehe DIN EN 287-1:2011-11	siehe auch Abschnitt 5.3
Nahtart	BW	BW-P, BW-T	siehe auch Abschnitt 5.4
Werkstoffgruppe	1.2	1.1, 1.2, 1.4; (siehe Tabelle 2 DIN EN 287-1:2011-11)	siehe auch Abschnitt 5.5
Schweißzusatz	S	S; M (138)	siehe auch Abschnitt 5.6
Schutzgas	M 21	gleichartige Gase nach EN ISO 14175	
Schweißhilfsstoff	-		
Werkstoffdicke	12,0 mm	3,0 bis 24,0 mm	siehe auch Abschnitt 5.7
Rohr Außendurchmesser	-	---	siehe auch Abschnitt 5.7
Schweißnahteinheiten	ss / nb	P: ss mb; ss nb; bs	
Schweißposition des Prüfstückes	EN ISO 6947:2011	PA PB PC PD PE PF PH PG PJ H-L045 J-L045	
	PF	X --- --- --- --- X --- --- --- ---	Zusätzlich sind die Anforderungen nach Abschnitt 5.3, 5.4 und 5.8 zu beachten.

Abweichender Geltungsbereich gemäß Schweißvorschriften des GL (Klassifikations und Bauvorschriften), und weitere Bemerkungen
 Nahtart: nur Stumpfnähte.
 Base material: Grade S 355 J2+N

Prüfart	Ergebnis	Fachkunde: bestanden	
Sichtprüfung	erfüllt	(bei Beschäftigung in Deutschland siehe Nationales Vorwort in DIN EN 287-1)	
Durchstrahlung/Ultraschall	---	Erstprüfung 2015-01-08 DNV GL SE gültig bis:*) 2017-01-07 Hamburg, 2015-01-21	 Enno Brück
Biegeprüfung	---		
Bruchprüfung	erfüllt		
Makro	---		
Kerbzugprüfung	---		
Oberflächenrissprüfung	---		
Zusatzprüfung	keine		

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber (Schweißaufsicht) nach o.g. Norm, Abschnitt 9.2, für die folgenden 6 Monate.

Verlängerung der Qualifizierung nach o.g. Norm, Abschnitt 9.3, durch den Besichtigter der DNV GL SE für die folgenden 2 Jahre.

Datum	Unterschrift (Stempel, Dienststellung oder Titel)	Datum	Unterschrift (Stempel, Dienststellung oder Titel)
08.07.2015			
08.07.2016			

Nach 2 Jahren ist für eine weitere Verlängerung eine Kopie dieses Zertifikates in Hamburg einzureichen. Für eine Verlängerung in Deutschland ist eine Fachkundeprüfung erforderlich. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung. DNV GL SE; Handelsregister Hamburg, HRB 115442.

*) Wenn Bestätigung des Arbeitgebers (Schweißaufsicht) nach o.g. Norm ordnungsgemäß erfolgt.