

Schweißer-Zertifikat



Industrie Service

- 2 Bezeichnung: ISO 9606-1 135 P BW FM3 S s13 PF ss nb
- 4 WPS-Bezug:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: SHVORUN, Yuri
- 7 Legitimation: 72020518012
- 8 Art der Legitimation: Pesei
- 9 Geburtsdatum und -ort: 06.02.1972 in Ukraine
- 10 Arbeitgeber:



- 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, Richtlinie 2014/68/EU, AD 2000 Merkblatt HP3, TTD 201
- Bemerkung:
- Ergänzende Kehlnahtprüfung: ja

12 Fachkunde:	bestanden	Prüfername: Dipl.-Ing. Robert Wierbowiecki
13		Prüf-Nr.: 2024-3.00-Z-73472341
14 Schweißprozess(e)	Prüfstück	Geltungsbereich
15 Produktform (Blech oder Rohr)	135 (MAG)-D	135, 138 (D, G, S, F)
16 Nahtart:	P, Blech	P, T
17 Werkstoffgruppe(n):	BW, Stahlnaht	BW, FW
18 Schweißzusatzgruppe(n):	1.7335 (S.1)	
19 Schweißzusätze (Bez.)	FM3	FM1, FM2, FM3
20 Schutzgas:	G CrMo1Si (S)	Wurzel: S; andere: S, M
21 Pulver:	M21	Gleichartige Schutzgase
22 Hilfstoffe:		
23 Stromart und Polung:		
24 Werkstoffdicke (mm)	= +	
25 Schweißgütdicke (mm):	12,5	
26 Rohraußendurchmesser (D in mm):	12,5	
27 Schweißpositionen:	PF	
28 Schweißnahtanzahlhalten	ss nb	

Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:			*rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB	
Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	Zertifizierungsstelle:	
29 Sichtprüfung	X	---	Zertifizierungsstelle für Personal TÜV SÜD Industrie Service GmbH 0036/PL/S-24 01124 Dipl.-Ing. Robert Maleschek Chorzów, 31.01.2024 Notified Body Notifizierte Stelle, Kennnummer 0036	
30 Durchstrahlungsprüfung	X	---		
31 MP-Prüfung	---	---		
32 FE-Prüfung	---	X		
33 Mikro- / Makroschliff	---	X		
34 Bruchprüfung	X	X		
35 Biegeprüfung	X	---	Datum der praktischen Prüfung: 08.01.2024 Gültigkeitsdatum bis: 07.01.2027	
36 Zusatzprüfungen*	---	X		

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Stand der Norm: DIN EN ISO 9606-1:2017