

Schweißer - Prüfbescheinigung

Bezeichnung **EN287-6 131 CPC 71 nw PA ss ng**

Seite 1 von 1

Hersteller Schweißanweisung WPS

Prüfstelle: SLV Fellbach

Beleg - Nr. SLV19-002

Prüf.Nr.: X19/0 106

Name des Schweißers **Ryszard Kotula**

Legitimation 79050604076

Art der Legitimation Ausweis

Geburtsdatum, -ort 06.05.1979 Lublin / Polen

Foto
(falls nötig)

Beschäftigt bei IVG Reviguss GmbH

Vorschrift / Prüfnorm DIN EN 287-6:2010-06

Fachkundeprüfung bestanden

Kenngroßen	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozess(e)	131	131
Produktform (Blech oder Rohr)	Gusseisenplatte	Gusseisenplatte
Nahtart	CPC, simulierter Riss	CPC
Werkstoffgruppe(n)	71	71, 72.1-4, 73.1-3
Schweißzusätze	EN ISO 1701 - MF NiFe	MF NiFe
Schutzgas	M13	
Hilfsstoffe	-	
Werkstückdicke (mm)	-	
Rohraussendurchmesser (mm)	-	
Schweißposition	PA	PA
Schweißnahteinheiten	ss ng	

Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung		X
Magnetpulverprüfung		X
Farbeindringprüfung		X
Makroskopische Untersuchung	X	
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusätzliche Prüfungen*	X	



Ort: Fellbach

Datum des Schweißens: 17.07.2019

Gültig bis: 16.07.2021

Bemerkungen *Rissprüfung



Dipl.-Ing. D. Rotaru

Name und Unterschrift des Prüfers oder Prüfstelle

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg - Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer - Prüfbescheinigung

Bezeichnung **EN287-6 131 CPC 71 nw PA ss ng**

Seite 1 von 1

Hersteller Schweißanweisung WPS

Prüfstelle: SLV Fellbach

Beleg - Nr. SLV19-001

Prüf.Nr.: X19/0 107

Name des Schweißers **Thomas Tscherneschek**

Legitimation 403518509

Art der Legitimation Personalausweis

Geburtsdatum, -ort 11.02.1964 Kirchheimbolanden

Foto
(falls nötig)

Beschäftigt bei IVG Reviguss GmbH

Vorschrift / Prüfnorm DIN EN 287-6:2010-06

Fachkundeprüfung bestanden

Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozess(e)	131	131
Produktform (Blech oder Rohr)	Gusseisenplatte	Gusseisenplatte
Nahtart	CPC, simulierter Riss	CPC
Werkstoffgruppe(n)	71	71, 72.1-4, 73.1-3
Schweißzusätze	EN ISO 1701 - MF NiFe	MF NiFe
Schutzgas	M13	
Hilfsstoffe	-	
Werkstückdicke (mm)	-	
Rohraussendurchmesser (mm)	-	
Schweißposition	PA	PA
Schweißnaht Einzelheiten	ss ng	

Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung		X
Magnetpulverprüfung		X
Farbeindringprüfung		X
Makroskopische Untersuchung	X	
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusätzliche Prüfungen*	X	



Ort: Fellbach

Datum des Schweißens: 17.07.2019

Gültig bis: 16.07.2021

Bemerkungen *Rissprüfung



Dipl.-Ing. D. Rotaru

Name und Unterschrift des Prüfers oder Prüfstelle

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg - Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer - Prüfbescheinigung

Bezeichnung EN287-6 311 CPH hw PA ml

Seite 1 von 1
Hersteller Schweißanweisung WPS
Beleg - Nr. SLV018-055
Name des Schweißers **Thomas Tscherneschek**

Legitimation 403518509
Art der Legitimation Personalausweis
Geburtsdatum, -ort 11.02.1964 Kirchheimbolanden
Beschäftigt bei -

Vorschrift / Prüfnorm DIN EN 287-6:2010-06


Fachkundeprüfung bestanden

Prüfstelle: SLV Fellbach
Prüf.Nr.: X18/0 104

Foto
 (falls nötig)

Kenngößen	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozess(e)	311	311
Produktform (Blech oder Rohr)	Gusseisenplatte	Gusseisenplatte
Nahtart	CPH, Sackloch	CPH
Werkstoffgruppe(n)	71	71, 72.1-4, 73.1-3
Schweißzusätze	EN ISO 1701 - R FeC-1	R FeC-1
Schutzgas	-	
Hilfsstoffe	-	
Werkstückdicke (mm)	-	
Rohraussendurchmesser (mm)	-	
Schweißposition	PA	PA
Schweißnahteinheiten	ml	ml, sl

Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	
Sichtprüfung	X		 Ort: Fellbach Datum des Schweißens: 15.10.18 Gültig bis: 14.10.20
Durchstrahlungsprüfung		X	
Magnetpulverprüfung		X	
Farbeindringprüfung		X	
Makroskopische Untersuchung	X		
Bruchprüfung		X	
Biegeprüfung		X	
Zusätzliche Prüfungen*	X		

Bemerkungen *Rissprüfung



Dipl.-Ing. D. Rotaru
 Name und Unterschrift des Prüfers oder Prüfstelle

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg - Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer - Prüfbescheinigung

Bezeichnung **EN 287-6 311 CPC hw PA ml**

Seite 1 von 1
 Hersteller Schweißanweisung WPS
 Beleg - Nr. SLV018-056
 Name des Schweißers **Thomas Tschemeschek**

Prüfstelle: SLV Fellbach
 Prüf.Nr.: X18/0 105

Legitimation 403518509
 Art der Legitimation Personalausweis
 Geburtsdatum, -ort 11.02.1964 Kirchheimbolanden
 Beschäftigt bei -
 Vorschrift / Prüfnorm DIN EN 287-6:2010-06

Foto
(falls nötig)

Fachkundeprüfung bestanden

Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozess(e)	311	311
Produktform (Blech oder Rohr)	Gusseisenplatte	Gusseisenplatte
Nahtart	CPC, simulierter Riss	CPC
Werkstoffgruppe(n)	71	71, 72.1-4, 73.1-3
Schweißzusätze	EN ISO 1701 - R FeC-1	R FeC-1
Schutzgas	-	
Hilfsstoffe	-	
Werkstückdicke (mm)	-	
Rohraussendurchmesser (mm)	-	
Schweißposition	PA	PA
Schweißnahteinheiten	ml	ml, sl

Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprüfung		X
Magnetpulverprüfung		X
Farbeindringprüfung		X
Makroskopische Untersuchung	X	
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusätzliche Prüfungen*	X	



Ort: Fellbach
 Datum des Schweißens: 15.10.18
 Gültig bis: 14.10.20

Bemerkungen *Rissprüfung



Dipl.-Ing. D. Rotaru
 Name und Unterschrift des Prüfers oder Prüfstelle

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg - Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite