


SCHWEISSERPRÜFUNG (NACH EN 287 / ISO 9606)




Zertifizierungsstelle für Schweißpersonal

Unabhängige Zertifizierungsstelle nach:
Entité tierce partie reconnue selon:
Entità terza riconosciuta secondo:
Recognized third-party organisation in acc. with:

Art.13, RL 97/23/EG Art.16, DGV SR 819,121

Akkreditiert nach:
Accréditation selon:
Accreditamento secondo:
Accreditation in acc. with:

SN EN ISO/IEC 17024 SCE9e 108



1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

2 **Bezeichnung(en):** **EN 287-1 135 T BW 1.2 S t6.0 D150 PA ss nb**

3 **Prüfer oder Prüfstelle - Beleg-Nr.:** **3.10.001 Muster**

4 **WPS-Bezug:** **WPS 001**

5 **Beleg-Nr. (falls verfügbar):**

6 **Name des Schweißers:** **Muster, Max**

7 **Legitimation:**

8 **Art der Legitimation:** **Personalausweis**

9 **Geburtsdatum und -ort:** **15.10.1970, Schweiz**

10 **Arbeitgeber:** **DEMO GmbH**

11 **Vorschrift/Prüfnorm:** **SN-EN 287-1**

11 **Bemerkung:**

12 **Fachkunde:** **Bestanden**

13

	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135	135, 136 (nur M)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n)	1.2	1.1, 1.2, 1.4
18 Schweißzusätze (Bezeichnung)	S	S, M
19 Schutzgase	EN ISO 14175-M21	
20 Hilfsstoffe (z.B. Formiergas)		
21 Werkstoffdicke t (mm)	6	BW: 3 - 12 mm; FW: t >= 3 mm
22 Rohraußendurchmesser D (mm)	150	D >= 75 mm
23 Schweißposition	PA	PA, PB (nur FW)
24 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 **Zusätzliche Hinweise:**

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft	
26			Name des Prüfers oder der Prüfstelle: LISTEC Schweisstechnik AG <u>Adrian Sutter, 05. 01. 2010</u> Name, Datum und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle Datum des Schweißens: 05.01.2010 Gültigkeitsdauer bis: 04.01.2012
28 Sichtprüfung	X	-	
29 Durchstrahlungsprüfung	X	-	
30 Bruchprüfung	-	X	
31 Biegeprüfung	X	-	
32 Kerbzugprüfung	-	X	
33 makroskopische Untersuchungen	-	X	
34 Zusatzprüfungen *)	-	X	

35 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

36 erstellt mit SPV-Manager (MSC-Technik GmbH, Halle/S.)

37 **Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf Abschnitt 9.2)**

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

38 **Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf Abschnitt 9.3)**

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39

40 **Diese Bescheinigung bleibt Eigentum der Zertifizierungsstelle (unter Bezug auf SN EN ISO/IEC 17024)**



SCESe 108

LISTEC

Schweisstechnik AG

SCHWEISSERPRÜFUNG (NACH EN 287 / ISO 9606)

Zielsetzung

Der Teilnehmer legt eine Schweißerprüfung nach EN-287 / ISO 9606 oder ASME ab. Diese werden zur Qualitätssicherung aufgrund von Schweiß- und Abnahmevorschriften von Behörden, Überwachungsstellen oder vom Auftraggeber verlangt.

Voraussetzung

Im gewählten Verfahren ist vom Teilnehmer sehr gute Handfertigkeit gefordert.

Neuprüfung

Der vorgängige Besuch eines Schweißkurses ist empfehlenswert.

Erneuerungsprüfung

Es ist empfehlenswert einen Vorbereitungs-/Trainingstag vor der Prüfung zu belegen.

Kursdauer

1 Tag

Prüfungsorte

**Rheineck
Spreitenbach
Bern**

Prüfungsdatum

jederzeit möglich, in der Zeit während Kurse durchgeführt werden (in der Regel als Abschluss eines Kurses)

Prüfungskosten

Je nach Prüfungsart, Auswertung und Werkstoff

Prüfungen führen wir auch in Ihrem Betrieb durch.

⇒ **Weitere Prüfungsmöglichkeiten *jederzeit*, auf Anfrage!**