

Output Language: English  
 Status: eSigning

**Prüfer/in**

Standard: EN 287-6:2018 EN Add code:

Parent metal:  to  to

Process	Transfer mode	P or T Joint	Metal group(s)	Filler group	Filler	Thickness resp t	Diameter	Welding-position	Weld details	Layer	Current polarity
311		CPC	71	nw	NiFe-2			PA		ml	-

**VALIDITY CHECK**  
 Identification 'valid thru' is out of date!

## Welder's Qualification Test Certificate Cast Iron

**Certificate no.:** Z/00096/18/S/001(00)  
**Designation(s):** EN 287-6 311 CPC 71 nw PA ml  
**WPS-Reference:** W410  
**Order no.:** 8765435  
**Test report no.:** P/00096/18/S/001(00)

**Welder's name:** John Doe  
**Legitimation, method:** 7876-765-9876, Passport  
**Date and place of birth:** 1990-03-07, London  
**Employer:** Weld Ltd, Berlin  
**Code / testing standard:** EN 287-6:2018

**Job knowledge:** Acceptable

	Test piece	Range of qualification
Welding process(es)	311	311 OFW
Type of test piece	Cast iron plate	Cast iron plate
Type of weld	CPC crack	CPH, CPC
Material group(s)	71	71, 72.1-4, 73.1-3
Welding consumable	NiFe-2	Ni, NiFe-1, NiFe-2, NiCu
Shielding gas	-	-----
Auxiliaries (e. g. backing gas)	-	-----
Welding position	PA (1F)	PA
Weld details	-	-----
	ml	sl, ml

**Edgard Hoffmann** August 2018

Neue Norm EN 287-6:2018 Gusseisenschweißer integriert. Wir von WelderCert sind unserem Ziel, alle Schweißerprüfungszertifikate unter einer Software-Benutzeroberfläche zu verwalten, wieder ein Stück näher gekommen. Aktuell haben wir die im Juli 2018 erschienene DIN EN 287-6 Gusseisenschweißer in unsere Standardbenutzeroberfläche integriert. Der große Vorteil dieser Lösung ist, dass der Anwender mit der vertrauten Benutzeroberfläche alle Schweißerqualifikationen der ISO 9606-Normenreihe, Hartlöterprüfungen, Schweißmaschinenbediener und Einrichter oder ASME Sec. IX-Prüfungen abwickeln kann. Das spart Zeit, Ressourcen und Geld. Diese Standardisierung vermindert die Fehlerhäufigkeit und erhöht die Organisationsqualität. Obwohl man in Abschnitt 3 der Norm auf die Begriffe der ISO 9606-1 verweist, benutzt die englischsprachige Ausgabe der Norm für den Begriff Zusatzwerkstoff Welding consumables und nicht Filler materials. Consumables wird bei der Qualifizierung im Zusammenhang mit Schweißzusatzmaterialien verwendet. Unterschiedliche Begriffsdefinitionen erschweren eine integrierte Bearbeitung. Die Umsetzung klappte gut. Hervorzuheben ist die Strukturierung und eindeutige Gültigkeitstabellen, die nicht mit einschränkenden Fußnoten versehen sind.

<https://www.linkedin.com/embed/feed/update/urn:li:share:6453352763316273152>