

Schweißer-Prüfbescheinigung

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t12 PF ml**
 3
 4 WPS-Bezug: Budau 111-1
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: **Beinarowitz, Rene**
 7 Legitimation: L31KV2M8K
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 06.09.1963 in Eßweiler
 10 Arbeitgeber: Budau GmbH & Co. KG
 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017, AD 2000 Merkblatt HP3

Bemerkung:
 Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12 Fachkunde: bestanden

	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	111 (E)	111
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P, Blech	P, T
16 Nahtart	FW, Kehlnaht	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	
Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bez.)	E 42 4 B 12 H10 (B)	A, RA, RB, RC, RR, R, B
19 Schutzgase		
20 Pulver		
Hilfsstoffe		
Stromart und Polung:	= +	
21 Werkstoffdicke (mm)	12,0	>= 3,0
Schweißgutdicke (mm):		
22 Rohraußendurchmesser (mm)		>= 500,0
23 Schweißpositionen	PF	PA, PF, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung: °rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	---	X
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Prüfstelle: SGS TÜV Saar GmbH
 Prüf-Nr.: 71 201 20 SP SJ 769
 Prüfer: Dipl. Ing. (FH) S. Jahn
 Ort / Datum: Kaiserslautern, 10.07.2020
 Unterschrift: _____
 Datum der praktischen Prüfung: 10.07.2020
 Gültigkeitsdatum bis: 09.07.2023



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson / Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

1 Schweißer - Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t5 D76,1 PB ml

3 WPS - Bezug 00802 (S0/YZ-1) Prüflabor: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt

4

5 Name des Schweißers **René Beinatorowitz**

6 Legitimation L31KV2M8K

Foto

7 Art der Legitimation Personalausweis

(falls nötig)

8 Geburtsdatum, -ort 06.09.1963, Eßweiler

9 Beschäftigt bei Budau Transporte

10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1

11 Fachkunde Durchgeführt unter Aufsicht von Herrn Ostgen: Bestanden

12	Prüfstück	Geltungsbereich
13	Schweißprozess(e) 135 (Metallaktivgasschweißen)	135 und 138
14	Stromart/Polung DC(+) Sprühlichtbogen	Sprühlichtbogen
15	Produktform (Blech oder Rohr) T (Tube = Rohr)	T, P
16	Nahtart FW (Kehlnaht)	FW
17	Werkstoffgruppe(n) 1.1 S235JR	1, 2 und 3
18	Schweißzusatzgruppe FM1	FM1, FM2
19	Zusatzwerkstoff (Bezeichnung) S (Massivdraht / -stab)	135: S, 138: M
20	Schutzgas M21	---
21	Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) ---	---
22	Prüfstückdicke (mm) t = 5 mm	>= 3 mm
23	Rohraußendurchmesser (mm) D = 76 mm	>= 38 mm
24	Schweißposition PB (Horizontalposition)	PA, PB
25	Schweißnahteinheiten ml (mehrlagig)	s1, ml (ein- und mehrlagig)

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: S0/YZ-1

27 Art der Prüfung

Ausgeführt und Bestanden	Nicht geprüft
--------------------------	---------------

28	Sichtprüfung	X	-
29	Durchstrahlungsprüfung	-	X
30	Bruchprüfung	X	-
31	Biegeprüfung	-	X
32	Kerbzugprüfung	-	X
33	Makroskopische Untersuchung	-	X
34	Zusätzliche Prüfung *)	-	X

Ort, Datum: Darmstadt, 10.09.2020

Verlängerung nach: 9.3a

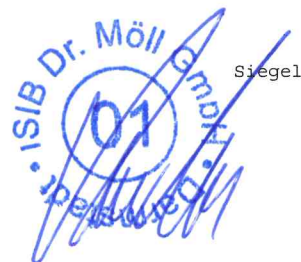
Tag des Schweißens: 10.09.2020

Gültig bis: 09.09.2023

35 *) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

36 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

 Siegel



Anders

Niebel

38 Prüfer

Leitung der ISIB GmbH

39

Name und Unterschrift

40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite P-PRB-ISO9606-1

Die Unterschriften wurden durch ISIB Dr. Möll GmbH durchgeführt.



Bewertungsbogen zur Prüfbescheinigung Nr.: 50/42-1 WPS POL
38

Prüfungsbezeichnung: <u>135 TFW FM15 t5 D76.1 PB mL</u>			
Name: <u>René Beinorowitz</u>		Kontroll-Nr. / Zeichen: <u>0038</u>	
Bewertung nach: <u>DIN EN ISO 5817</u>	Bewertungsgruppe: <u>B (C)</u>	Werkstoffgruppe: <u>1.1</u>	
Nahtart: <u>FW - Kehlnaht</u>	t = <u>5</u> mm	<u>76.1</u>	mm
	a = <u>5</u> mm		

Sichtprüfung

Benennung	Bewertung
1.1/1.2 Riss / Endkraterriss	-----
1.3 Oberflächenpore	-----
1.4 offene Endkraterlunker	-----
1.5 Bindefehler	-----
1.7 Einbrandkerbe	=>B
1.10 Nahtüberhöhung	b = <u>8,5</u> h = <u>1,2</u>
1.11 Wurzelüberhöhung	b = ----- h = -----
1.12 Nahtübergang	-----
1.13 Schweißgutüberlauf	-----
1.16 Asymetrie	h = <u>0,5</u>
1.17 Wurzelrückfall	h = -----
1.19 Ansatzfehler	-----
1.20 zu kleine Kehlnahtdicke	a = -----
1.21 zu große Kehlnahtdicke	a = <u>5,5</u>
1.22 Zündstelle	-----
1.23 Schweißspritzer	-----
3.2 Passung	-----
Bewertung: e / ne*)	e

Bruchprüfung / Schlißbeurteilung

Benennung	Bewertung
2.1/2.2 Riss / Mikroriss	-----
2.3 Pore / Porosität	-Ø<0,5->B
2.4 Porennest	-----
2.5 Porenzeile	-----
2.6 Gaskanal / Schlauchpore	-----
2.7/2.8 Lunker / Endkraterlunker	-----
2.9 fester Einschluss	-----
2.10 metallischer Einschluss	-----
2.11 Kupfereinschluss	-----
2.12 Bindefehler	-----
2.13 Durchschweißung	-----
Bewertung: e / ne *)	e

10-9-70
Datum

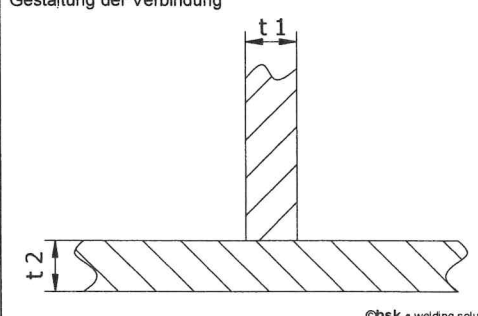
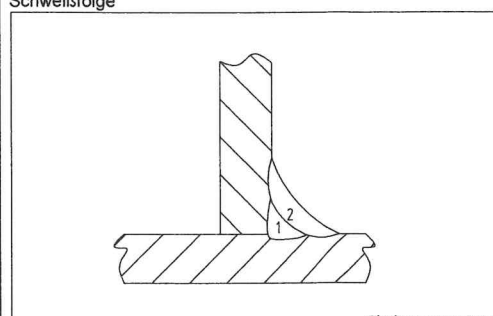
Unterschrift

150728

*) e = erfüllt / ne = nicht erfüllt; o. B., „/“ oder „-“ = ohne Befund alle Messwerte in mm

SO/YZ-1	Schweißenweisung (WPS)	WPS-Nr.: 00802	Rev. 00
	TFW Prüfung 135	Seite 1 von 1	

Ort: Idar-Oberstein	Prüfer oder Prüfstelle: Ostgen
WPQR-Nr.: 15609-1	Art der Vorbereitung und Reinigung: mechan. Bearbeitung
Schweißerqualifikation: Iso9606-1 135 TFW FM1 S t5 D76,1 PB ss nb ml	Bearbeitung der Wurzellage: mechan. Bearbeitung
Schweißprozess: 135-(MAG)	Spezifikation Grundwerkstoff(e): Gruppennr. ISO 15608:
Nahtart: Kehlnaht	1) [1.0036], S235JRG1 1.1
Kunde: Budau Transport	2) [1.0036], S235JRG1 1.1
Auftrags-Nr.:	Werkstoffdicke: 5/8 mm
Zeichnungs-Nr.:	Außendurchmesser: 76,1 mm
Teile-Nr.:	Schweißposition: PB

Maße: t1=5 t2=8 t1Ø=76,1 a=5	Gestaltung der Verbindung 	Schweißfolge 
---	---	---

Bemerkung:

Einzelheiten für das Schweißen									
	Schweißlage	Prozess	Ø Schweißzusatz [mm]	Strom	Spannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschubgeschw.	Schweißgeschwindigkeit [cm/min]	Wärmebringung [kJ/mm]
1)	Wurzellage	135	1,0	200-220 A	22-24	= / +	6,5-7,5 m/min		
2)	Decklage	135	1,0	200-220 A	22-24	= / +	6,5-7,5 m/min		

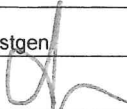
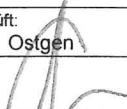
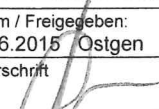
Schweißzusatz / Schweißpulver				Sondervorschriften für Trocknung	
	Bezeichnung	Markenname	Hersteller	Zeit [h]	Temperatur [°C]
1)	EN-ISO-14341-A G4Si1	SG3	Böhler		
2)	EN-ISO-14341-A G4Si1	SG3	Böhler		

Schutzgas						
	Typ	Markenname	Hersteller	Durchfluss [l/min]	Vorströmzeit [s]	Nachströmzeit [s]
1)	Schweißen: M21-ArC-18			10-15	2	4
2)	Schweißen: M21-ArC-18			10-15	2	4


Weitere Informationen	
	Parameter / Wert
1)	Gaskappengröße: 8 Werkstoffübergang: Sprühlichtbogen Kontaktrohrabstand: 1
2)	Gaskappengröße: 8 Werkstoffübergang: Sprühlichtbogen Kontaktrohrabstand: 1

Pendeln:
Vorwärmtemperatur[°C]: Schwitzwasser frei!!!!!!
Zwischenlagentemperatur [°C]:

Bemerkung:	
Schweisser und	Schweissernr.
Dietmar Knapp	024
Gottlieb Hahn	025
Rene Beinorowitz	038 f
Paul Grabooski	456
Julian Fuchs	457

Datum / Erstellt: 10.06.2015 Ostgen	Datum / Geprüft: 10.06.2015 Ostgen	Datum / Freigegeben: 10.06.2015 Ostgen
Unterschrift 	Unterschrift 	Unterschrift 

Freigegeben zur Durchführung von Schweißprüfungen nach DIN EN 287 / DIN EN ISO 9606



Schweißer-Prüfbescheinigung

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PF ml**

3

4 WPS-Bezug: Budau 2

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Beinarowitz, Rene**

7 Legitimation: L31KV2M8K

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 06.09.1963 in Eßweiler

10 Arbeitgeber: Budau Transporte

11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135 (MAG)-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P, Blech	P, T
16 Nahtart	FW, Kehlnaht	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	
Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bez.)	G 42 4 M21 3Si1 (S)	S, M
19 Schutzgase	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Pulver		
Hilfsstoffe		
Stromart und Polung:	= +	
21 Werkstoffdicke (mm)	12,0	>= 3,0
Schweißgutdicke (mm):		
22 Rohraußendurchmesser (mm)		>= 500,0
23 Schweißpositionen	PF	PA, PF, PB
24 Schweißnahteinheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung: *rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	---	X
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Prüfstelle: SGS TÜV Saar GmbH
 Prüf-Nr.: 71 201 20 SP SJ 993
 Prüfer: Dipl. Ing. (FH) S. Jahn
 Ort / Datum: Kaiserslautern, 10.09.2020
 Unterschrift: _____
 Datum der praktischen Prüfung: 10.09.2020
 Gültigkeitsdatum bis: 09.09.2023

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsichtsperson / Prüfer / Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel