

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

1
2 Bezeichnung
3 Art der Prüfung
4 Seite
5 Prüf.-Nr.:
6 Prüfstelle:
7 Hersteller Schweißanweisung

Wiederholungsprüfung
1 von 1
SK-Mainz - 000058
09020239

8 Beleg-Nr.
9 Name des Schweißers

Julian Fuchs

10 Legitimation
11 Art der Legitimation
12 Geburtsdatum, -ort
13 Beschäftigt bei
14 Vorschrift/Prüfnorm

C2VHKCZVL
Personalausweis
02.03.1993, Birkenfeld
P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein
DIN EN ISO 17660-1
bestanden

Foto

(falls nötig)

16 Kenngrößen	Prüfstück
17 Schweißprozess(e)	111
18 Verbindungsart	
19 Positionen	PB: 9c, 9c, 9c
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	2560-A-E 42 6 B 42 H10
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	8 - 8

24 Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen

25 Bemerkungen
21-375



Stempel:

Ort: SK MZ-WI GmbH

Gültig bis: 22.04.2023

Datum des Schweißens: 23.04.2021

Dipl.-Ing. Stefan Jahn, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

33 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

34 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

1
 2 Bezeichnung
 3 Art der Prüfung
 4 Seite
 5 Prüf.-Nr.:
 6 Prüfstelle:
 7 Hersteller Schweißanweisung

Wiederholungsprüfung
 1 von 1
 SK-Mainz - 000059
 09020239

8 Beleg-Nr.
 9 Name des Schweißers

Julian Fuchs

10 Legitimation
 11 Art der Legitimation

C2VHKCZVL
 Personalausweis

Foto
 (falls nötig)

12 Geburtsdatum, -ort

02.03.1993, Birkenfeld

13 Beschäftigt bei

P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein

14 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 17660-1

15 Fachkunde

bestanden

16 Kenngrößen	Prüfstück
17 Schweißprozess(e)	111
18 Verbindungsart	Überlappstoß
19 Positionen	PA: 2, 2, 2
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	2560-A-E 42 6 B 42 H10
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	8 - 8

24 Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen

25 Bemerkungen
 21-376



Stempel:

Ort: SK MZ-WI GmbH

Gültig bis: 22.04.2023

Datum des Schweißens: 23.04.2021

Dipl.-Ing. Stefan Jahn, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
 Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

33 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

34 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

1
2 Bezeichnung
3 Art der Prüfung
4 Seite
5 Prüf.-Nr.:
6 Prüfstelle:
7 Hersteller Schweißanweisung

Wiederholungsprüfung
1 von 1
SK-Mainz - 000060
09020239

8 Beleg-Nr.
9 Name des Schweißers

Julian Fuchs

10 Legitimation
11 Art der Legitimation
12 Geburtsdatum, -ort
13 Beschäftigt bei
14 Vorschrift/Prüfnorm

C2VHKCZVL
Personalausweis
02.03.1993, Birkenfeld
P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein
DIN EN ISO 17660-1

Foto
(falls nötig)

15 Fachkunde

bestanden

16 Kenngrößen	Prüfstück
17 Schweißprozess(e)	111
18 Verbindungsart	Überlappstoß
19 Positionen	PA: 2, 2, 2
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	2560-A-E 42 6 B 42 H10
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	12 - 12

24 Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen

25 Bemerkungen
21-377



Stempel:

Ort: SK MZ-WI GmbH

Gültig bis: 22.04.2023

Datum des Schweißens: 23.04.2021

Dipl.-Ing. Stefan Jahn, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

33 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

34 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

1
 2 **Bezeichnung**
 3 **Art der Prüfung** Wiederholungsprüfung
 4 **Seite** 1 von 1
 5 **Prüf.-Nr.:** SK-Mainz - 000047
 6 **Prüfstelle:** DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH
 7 **Hersteller Schweißanweisung**

8 **Beleg-Nr.**
 9 **Name des Schweißers** **Julian Fuchs**
 10 **Legitimation** C2VHKCZVL Foto
 11 **Art der Legitimation** Personalausweis (falls nötig)
 12 **Geburtsdatum, -ort** 02.03.1993, Birkenfeld
 13 **Beschäftigt bei** P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein
 14 **Vorschrift/Prüfnorm** DIN EN ISO 17660-1
 15 **Fachkunde** bestanden

16 Kenngrößen	Prüfstück
17 Schweißprozess(e)	111
18 Verbindungsart	Verbindung mit anderen Stahlteilen
19 Positionen	PB: 9c
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	2560-A-E 42 6 B 42 H10
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	8 - 8

24 **Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen**

25 **Bemerkungen**
 188-3

26

Stempel:



27

Ort: SK MZ-WI GmbH

28

Gültig bis: 15.04.2021

29

Datum des Schweißens: 16.04.2019

30

Dipl.-Ing. Berndt Heuter, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

31

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:

32

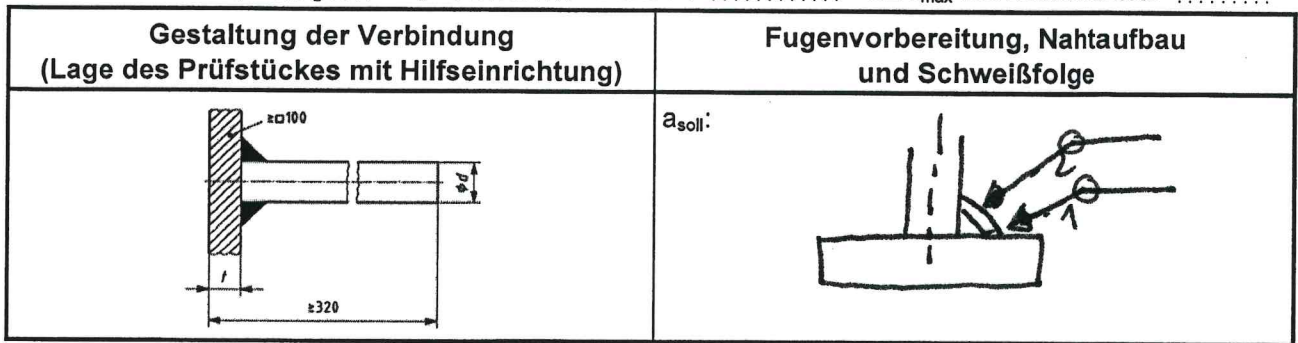
Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

33 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

34 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.: Budan BS1 SJ100

Hersteller: Budan Beiblatt zu Personalbogen Nr.:
 Art der Verbindung gemäß ISO 17660-1 Tabelle 2 nach Bild: C.9c Scherfaktor S_s : nicht erforderlich
 Schweißprozess: III Tropfenübergang: Wischschweiß
 Schweißposition: PB Lage des Stabes: PB
 Halbzeug: Platte S 235JR t=15 B500B
 Betonstabstahl Betonstahl in Ringen Betonstahlmatte Gitterträger Bewehrungsdraht
 Betonstahlsorte: B500B Grundwerkstoff anderer Stahlteile: S 235JR
 Herstellungsart: warmgewalzt ohne Nachbehandlung warmgewalzt und aus Walzhitze wärmebehandelt
 warmgewalzt und kaltgereckt kaltverformt
 Maße: \varnothing_1 : 8 \varnothing_2 : Dicke $t^{(1)}$: 15 CEV_{max} des Betonstahles:



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Schweißprozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschub [m / min]	Schweißgeschwindigkeit [cm / min] ²⁾³⁾	Wärmeeinbringung [kJ / cm] ²⁾
1	III	2,5	80-100	18-19	= +	/	/	/
2	III	3,2	110-120	19-22	= +	/	/	/

Art der Vorbereitung und Reinigung: Schweißnaht frei metallisch blank
 Zusatzwerkstoff⁴⁾: BR10 DIN EN ISO: 2560-A-E429012H10
 Sondervorschriften für Trocknung: min 2h bei ca. 300°C
 Schutzgas⁴⁾: DIN EN ISO: 14175 -
 Gasdurchflussmenge Schutzgas: Hilfsstoff:
 Vorwärmtemperatur: RT Zwischenlagentemperatur: 250°C
 Heftschweißungen:
 Wiederansatz während des Schweißens (wenigstens einmal in der Wurzel- und in der Decklage)
 Reparaturen (nur mit Zustimmung des Prüfers):
 Einzelheiten für das Pulsschweißen:
 Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:
 Brenneranstellwinkel: 30-45° schräg Kontaktdüsenabstand:

Akzeptierte Unregelmäßigkeiten:

Bewertungsgruppe C, DIN EN ISO 5817 für Schweißnahtabmessungen, äußere Unregelmäßigkeiten
 Bewertungsgruppe C, DIN EN ISO 5817 für innere und äußere Unregelmäßigkeiten

Hersteller:

16-4-19
 Name, Datum, Unterschrift

1) Andere Stahlteile 2) Falls gefordert 3) oder Ausziehlänge 4) Hersteller und Markenname

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

- 1
- 2 **Bezeichnung**
- 3 **Art der Prüfung**
- 4 **Seite**
- 5 **Prüf.-Nr.:**
- 6 **Prüfstelle:**
- 7 **Hersteller Schweißanweisung**

Wiederholungsprüfung
 1 von 1
 SK-Mainz - 000046
 DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH

- 8 **Beleg-Nr.**
- 9 **Name des Schweißers**
- 10 **Legitimation**
- 11 **Art der Legitimation**
- 12 **Geburtsdatum, -ort**
- 13 **Beschäftigt bei**
- 14 **Vorschrift/Prüfnorm**
- 15 **Fachkunde**

Julian Fuchs
 C2VHKCZVL Foto
 Personalausweis (falls nötig)
 02.03.1993, Birkenfeld
 P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein
 DIN EN ISO 17660-1
 bestanden

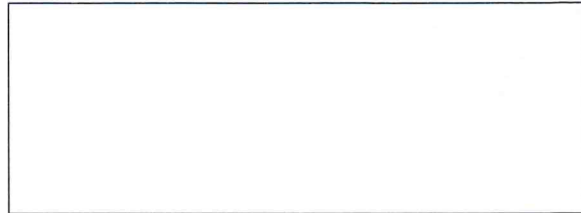
16 Kenngrößen	Prüfstück
17 Schweißprozess(e)	111
18 Verbindungsart	Überlappstoß
19 Positionen	PA: 2
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	2560-A-E 42 6 B 42 H10
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	12 - 12

24 **Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen**

25 **Bemerkungen**
 188-2

26 **Stempel:** 
 27 **Ort:** SK MZ-WI GmbH
 28 **Gültig bis:** 15.04.2021
 29 **Datum des Schweißens:** 16.04.2019
 30 **Dipl.-Ing. Berndt Heuter, IWE**
 31 **Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle**
 32 **Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:**
Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

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



Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.: *Budau 8J2*

SJ100

Hersteller: *Budau* Beiblatt zu Personalbogen Nr.:

Art der Verbindung gemäß ISO 17660-1 Tabelle 2 nach Bild: C.2 Scherfaktor S_i : *nicht erforderlich*

Schweißprozess: *III* Tropfenübergang: *Wülstige Seite*

Schweißposition: *OB* Lage des Stabes:

Halbzeug:

Betonstabstahl Betonstahl in Ringen Betonstahlmatte Gitterträger Bewehrungsdraht

Betonstahlsorte: *B500C* Grundwerkstoff anderer Stahlteile:

Herstellungsart: warmgewalzt ohne Nachbehandlung warmgewalzt und aus Walzhitze wärmebehandelt

warmgewalzt und kaltgereckt kaltverformt

Maße: ϕ_1 : *12* ϕ_2 : *12* Dicke $t^{(1)}$: CEV_{max} des Betonstahles:

Gestaltung der Verbindung (Lage des Prüfstückes mit Hilfseinrichtung)	Fugenvorbereitung, Nahtaufbau und Schweißfolge

Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Schweißprozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschub [m / min]	Schweißgeschwindigkeit [cm / min] ²⁾³⁾	Wärmeeinbringung [kJ / cm] ²⁾
1	MM	2,5	80-90	16x7	= +	/	/	/
2	MM	3,1	100-110	18-19	= +	/	/	/

Art der Vorbereitung und Reinigung: *Schmutz- und fettfrei, metallisch blank*

Zusatzwerkstoff⁴⁾: *Ba10* DIN EN ISO: *2160-A-4423B10H10*

Sondervorschriften für Trocknung: *min. 2 H bei ca. 300°C*

Schutzgas⁴⁾: */* DIN EN ISO: *14175-*

Gasdurchflussmenge Schutzgas: */* Hilfsstoff: */*

Vorwärmtemperatur: *RT* Zwischenlagentemperatur: *ca. 250°C*

Heftschweißungen: */*

Wiederansatz während des Schweißens (wenigstens einmal in der Wurzel- und in der Decklage) */*

Reparaturen (nur mit Zustimmung des Prüfers): */*

Einzelheiten für das Pulsschweißen: */*

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: */*

Brenneranstellwinkel: *30-45° schleppend* Kontaktdüsenabstand: */*

Akzeptierte Unregelmäßigkeiten:

Bewertungsgruppe C, DIN EN ISO 5817 für Schweißnahtabmessungen, äußere Unregelmäßigkeiten

Bewertungsgruppe C, DIN EN ISO 5817 für innere und äußere Unregelmäßigkeiten

Hersteller: */*

Name, Datum, Unterschrift: *16-7-19*

1) Andere Stahlteile 2) Falls gefordert 3) oder Ausziehlänge 4) Hersteller und Markenname

Schweißer-Prüfungsbescheinigung
2 Bezeichnung **Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660**
3 Art der Prüfung Wiederholungsprüfung

4 Seite 1 von 1

5 Prüf.-Nr.: SK-Mainz - 000045

6 Prüfstelle: DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH

7 Hersteller Schweißanweisung
8 Beleg-Nr.
9 Name des Schweißers **Julian Fuchs**
10 Legitimation C2VHKCZVL Foto
11 Art der Legitimation Personalausweis (falls nötig)
12 Geburtsdatum, -ort 02.03.1993, Birkenfeld

13 Beschäftigt bei P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein

14 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 17660-1

15 Fachkunde bestanden

16 Kenngrößen	Prüfstück
17 Schweißprozess(e)	111
18 Verbindungsart	Überlappstoß
19 Positionen	PA: 2
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	2560-A-E 42 6 B 42 H10
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	8 - 8

24 Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen

25 Bemerkungen

188-1

26
Stempel:

27
Ort: SK MZ-WI GmbH

28
Gültig bis: 15.04.2021

29
Datum des Schweißens: 16.04.2019

30

Dipl.-Ing. Berndt Heuter, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

31

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:

32

Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

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

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.: *Budam 03* *SJ100*

Hersteller: *Budam* Beiblatt zu Personalbogen Nr.:

Art der Verbindung gemäß ISO 17660-1 Tabelle 2 nach Bild: C.2 Scherfaktor S_s : *nicht erforderlich*

Schweißprozess: *III* Tropfenübergang: *Mischbild Sagen*

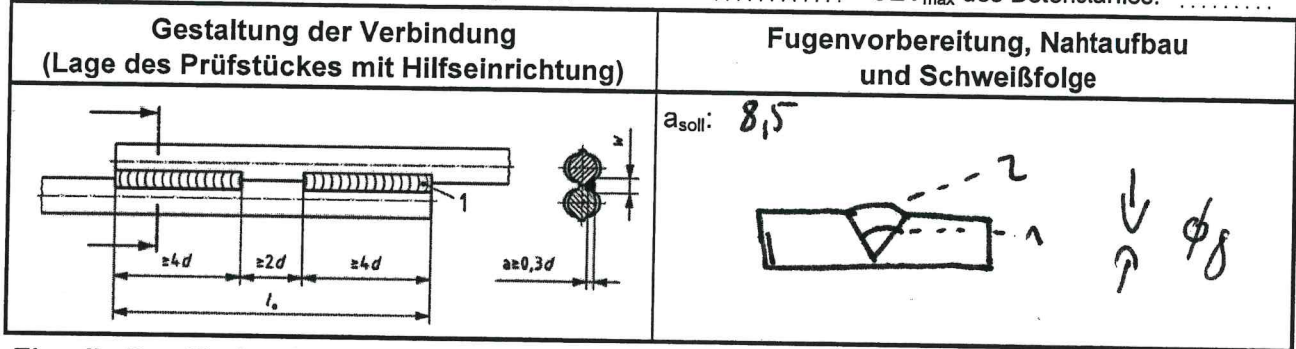
Schweißposition: *PB* Lage des Stabes: *PB*

Halbzeug:
 Betonstabstahl Betonstahl in Ringen Betonstahlmatte Gitterträger Bewehrungsdraht

Betonstahlsorte: *B500B* Grundwerkstoff anderer Stahlteile:

Herstellungsart: warmgewalzt ohne Nachbehandlung warmgewalzt und aus Walzhitze wärmebehandelt
 warmgewalzt und kaltgerecht kaltverformt

Maße: ϕ_1 : *8* ϕ_2 : *8* Dicke $t^{(1)}$: CEV_{max} des Betonstahles:



Einzelheiten für das Schweißen

Schweißraupe	Schweißprozess	Durchmesser des Zusatzwerkstoffes	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschub [m / min]	Schweißgeschwindigkeit [cm / min] ⁽²⁾⁽³⁾	Wärmeeinbringung [kJ / cm] ⁽²⁾
<i>1</i>	<i>III</i>	<i>2,5</i>	<i>80-90</i>	<i>16-17</i>	<i>= +</i>	<i>/</i>	<i>/</i>	<i>/</i>
<i>2</i>	<i>III</i>	<i>3,2</i>	<i>100-110</i>	<i>17-19</i>	<i>= +</i>	<i>/</i>	<i>/</i>	<i>/</i>

Art der Vorbereitung und Reinigung: *Schmutzwasserfrei, metallglänzend blank*

Zusatzwerkstoff⁽⁴⁾: *BR10* DIN EN ISO: *2160-A-E423B10H12*

Sondervorschriften für Trocknung: *min 2h bei ca. 300°C*

Schutzgas⁽⁴⁾: */* DIN EN ISO: *14175 - /*

Gasdurchflussmenge Schutzgas: */* Hilfsstoff: */*

Vorwärmtemperatur: *RT* Zwischenlagentemperatur: *ca. 250°C*

Heftschweißungen: *RT*

Wiederansatz während des Schweißens (wenigstens einmal in der Wurzel- und in der Decklage)

Reparaturen (nur mit Zustimmung des Prüfers): */*

Einzelheiten für das Pulsschweißen: */*

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: */*

Brenneranstellwinkel: *30-45° schleppend* Kontaktdüsenabstand: */*

Akzeptierte Unregelmäßigkeiten:
 Bewertungsgruppe C, DIN EN ISO 5817 für Schweißnahtabmessungen, äußere Unregelmäßigkeiten
 Bewertungsgruppe C, DIN EN ISO 5817 für innere und äußere Unregelmäßigkeiten

Hersteller:
16-4-19
 Name, Datum, Unterschrift

1) Andere Stahlteile 2) Falls gefordert 3) oder Ausziehlänge 4) Hersteller und Markenname



Bewertungsbogen zur Prüfbescheinigung Nr.: 50/42-2

WPS 902
47

Prüfungsbezeichnung: A35 T FW FMAS t5 D76,1 PB ml			
Name: Julian Fuchs	Kontroll-Nr. / Zeichen: 0457		
Bewertung nach: DIN EN ISO 5817	Bewertungsgruppe: B (C)	Werkstoffgruppe:	
Nahtart: FW - Kehlnaht	t = 5 mm	76,1	mm
	a = 5 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 = 95 h = 1,3
1.11 Wurzelüberhöhung	b = ----- h = -----
1.12 Nahtübergang	-----
1.13 Schweißgutüberlauf	-----
1.16 Asymetrie	h = 0,5
1.17 Wurzelrückfall	h = -----
1.19 Ansatzfehler	-----
1.20 zu kleine Kehlnahtdicke	a = -----
1.21 zu große Kehlnahtdicke	a = 0,5
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

16-9-10

Datum

Unterschrift

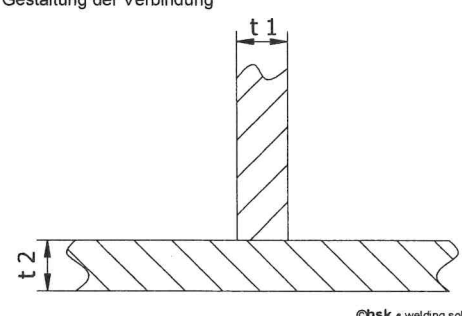
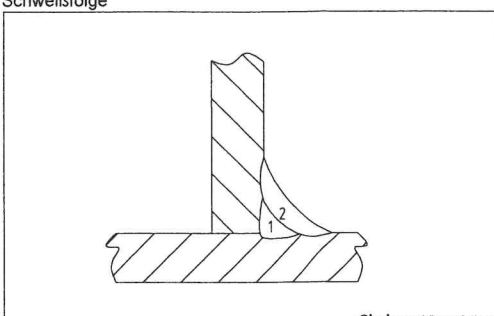
*) e = erfüllt / ne = nicht erfüllt;

o. B., „/“ oder „-“ = ohne Befund

alle Messwerte in mm

SO/YZ-2	Schweißanweisung (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  <small>©hsk • welding solutions</small>	Schweißfolge  <small>©hsk • welding solutions</small>
---	--	--

Bemerkung:

Einzelheiten für das Schweißen									
	Schweißlage	Prozess	Ø Schweißzusatz [mm]	Strom	Spannung [V]	Stromart / Polung	Drahtvorschubgeschw.	Schweißgeschwindigkeit [cm/min]	Wärmeeinbringung [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	Schweissernr.
Dietmar Knapp	024
Gottlieb Hahn	025
Rene Beinorowitz	038
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

[Signature]

Schweißer-Prüfbescheinigung

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t12 PF ml**
 3
 4 WPS-Bezug: Budau E-Hand
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
 6 Name des Schweißers: **Fuchs, Julian**
 7 Legitimation: C2VHKCZVL
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 02.03.1993 in Birkenfeld
 10 Arbeitgeber: P.A. Budau Bauunternehmen 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	
18 Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusätze (Bez.)	B (B)	A, RA, RB, RC, RR, R, B
19 Schutzgase		
20 Pulver		
20 Hilfsstoffe		
21 Stromart und Polung:	= +	
21 Werkstoffdicke (mm)	12,0	>= 3,0
21 Schweißgutdicke (mm):		
22 Rohraußendurchmesser (mm)		>= 500,0
23 Schweißpositionen	PF	PA, PF, PB
24 Schweißnahteinheiten	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 19 SP SJ 127
 Prüfer: Dipl. Ing. (FH) S. Jahn
 Ort / Datum: Kaiserslautern, 16.04.2019

Unterschrift:
 Datum der praktischen Prüfung: 16.04.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 15.04.2022

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

Schweißer-Prüfbescheinigung

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

4 WPS-Bezug: Budau 2

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Fuchs, Julian**

7 Legitimation: C2CVHKCZVL

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 02.03.1993 in Birkenfeld

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 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

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Prüfstelle: SGS TÜV Saar GmbH
 Prüf-Nr.: 71 201 20 SP SJ 996
 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

Schweißer-Prüfbescheinigung

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t12 PF ml**

4 WPS-Bezug: Budau 111-1

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Fuchs, Julian**

7 Legitimation: C2CVHKCZVL

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 02.03.1993 in Birkenfeld

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)	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 995

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

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