

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 - 000061
 09020239

8 Beleg-Nr.
 9 Name des Schweißers

Paul Grabowski

10 Legitimation
 11 Art der Legitimation

L2V4HLY16
 Personalausweis

Foto
 (falls nötig)

12 Geburtsdatum, -ort

06.09.1986, Leninskoje

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	
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

21-378

26

Stempel:



27

Ort: SK MZ-WI GmbH

28

Gültig bis: 22.04.2023

29

Datum des Schweißens: 23.04.2021

30

Dipl.-Ing. Stefan Jahn, 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

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

Wiederholungsprüfung
 1 von 1
 SK-Mainz - 000062
 09020239
Paul Grabowski
 L2V4HLY16
 Personalausweis
 06.09.1986, Leninskoje
 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	Überlappstoß
19 Positionen	PA: 2, 2, 2
20 Stahlsorte	B500B
21 Zusatzwerkstoff	-
22 Schutzgas	-
23 Abmessung (mm)	8 - 8

24 Zusätzliche Hinweise: Einzelheiten sind dem Prüfbericht zu entnehmen

25 Bemerkungen
 21-379



26 Stempel:

27 Ort: SK MZ-WI GmbH

28 Gültig bis: 22.04.2023

29 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 - 000063
09020239

8 Beleg-Nr.
9 Name des Schweißers

Paul Grabowski

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

L2V4HLY16
Personalausweis
06.09.1986, Leninskoje
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
21-380



26 Stempel:

27 Ort: SK MZ-WI GmbH

28 Gültig bis: 22.04.2023

29 Datum des Schweißens: 23.04.2021

30 Dipl.-Ing. Stefan Jahn, 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

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: **Grabowski, Paul**
 7 Legitimation: L2V4HLY16
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 06.09.1986 in Leninskoje
 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 766
 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

Schweißer-Prüfbescheinigung

2 Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PF ss nb**

4 WPS-Bezug: Budau 3

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: **Grabowski, Paul**

7 Legitimation: L2V4HLY16

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 06.09.1986 in Leninskoje

10 Arbeitgeber: Budau Transporte

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

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	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 BW, Stumpfnah	BW
17	Werkstoffgruppe(n) 1.1	
18	Schweißzusatzgruppe(n): FM1	FM1, FM2
19	Schweißzusätze (Bez.) G 42 4 M21 3Si1 (S)	Wurzel: S; andere: S, M
20	Schutzgase M21	Gleichartige Schutzgase
21	Pulver	
22	Hilfsstoffe	
23	Stromart und Polung: = +	
24	Werkstoffdicke (mm) 12,0	
25	Schweißgutdicke (mm): 12,0	>= 3,0
26	Rohraußendurchmesser (mm)	>= 500,0
27	Schweißpositionen PF	PA, PF
28	Schweißnaht Einzelheiten ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

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

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

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Prüfstelle: SGS TÜV Saar GmbH
 Prüf-Nr.: 71 201 20 SP SJ 990
 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)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

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: **Grabowski, Paul**
 7 Legitimation: L2V4HLY16
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 06.09.1986 in Leninskoje
 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 991
 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

1

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung ISO 9606-1

135 T FW FM1 S t5 D76,1 PB ml

3 WPS - Bezug

00802 (S0/YZ-3)

Prüflabor: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt

4

5 Name des Schweißers

Paul Grabowski

6 Legitimation

L2V4HLY16

Foto

7 Art der Legitimation

Personalausweis

(falls nötig)

8 Geburtsdatum, -ort

06.09.1986, Lenniskoje

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 Schweißnaht Einzelheiten	ml (mehrlagig)	s1, ml (ein- und mehrlagig)

26

Zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: S0/YZ-3

27

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
-----------------	--------------------------	---------------

28

Sichtprüfung	X	-
Durchstrahlungsprüfung	-	X
Bruchprüfung	X	-
Biegeprüfung	-	X
Kerbzugprüfung	-	X
Makroskopische Untersuchung	-	X
Zusätzliche Prüfung *)	-	X

ort, Datum: Darmstadt, 10.09.2020

29

Durchstrahlungsprüfung	-	X
------------------------	---	---

Verlängerung nach: 9.3a

30

Bruchprüfung	X	-
--------------	---	---

Tag des Schweißens: 10.09.2020

31

Biegeprüfung	-	X
--------------	---	---

Gültig bis: 09.09.2023

32

Kerbzugprüfung	-	X
----------------	---	---

33

Makroskopische Untersuchung	-	X
-----------------------------	---	---

34

Zusätzliche Prüfung *)	-	X
------------------------	---	---

35

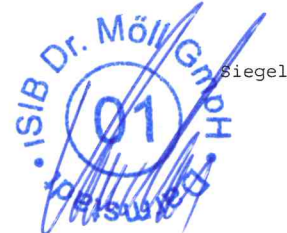
*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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



Anders

Niebel

38

Prüfer

Leitung der ISIB GmbH

39

Name und Unterschrift

40

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

Die Untersuchungen wurden durch ISIB Dr. Möll GmbH durchgeführt.



Bewertungsbogen zur Prüfbescheinigung Nr.: 50/yz-3

WAS 862
476

Prüfungsbezeichnung: <u>A35 T FW FM1 S 15 D 76,1 PB ml</u>			
Name: <u>Paul Grabowski</u>		Kontroll-Nr. / Zeichen: <u>0456</u>	
Bewertung nach: <u>DIN EN ISO 5817</u>	Bewertungsgruppe: <u>B (C)</u>	Werkstoffgruppe:	
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>8,8</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

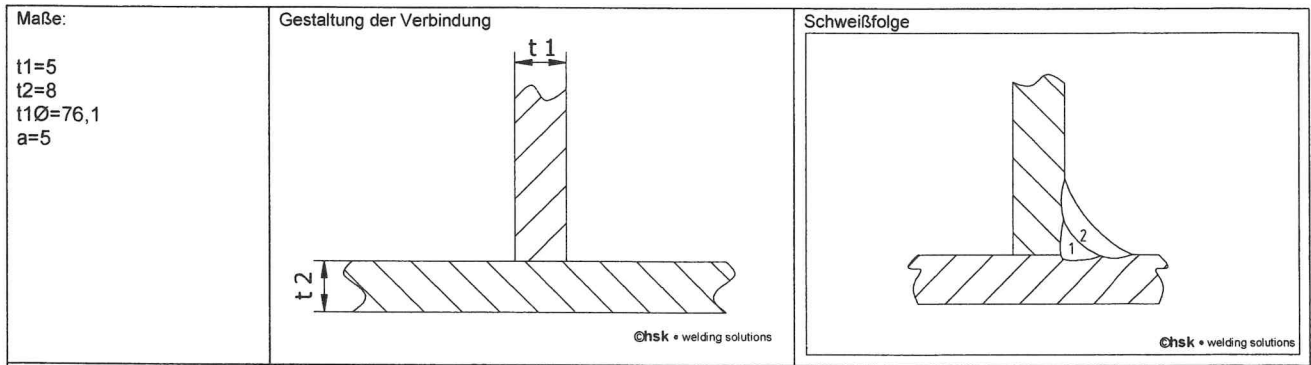
Bruchprüfung / Schliiffbeurteilung

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

16-9-20
Datum

Unterschrift

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



Bemerkung:

Einzelheiten für das Schweißen									
	Schweißlage	Prozess	Ø Schweiß-zusatz [mm]	Strom	Spannung [V]	Stromart / Polung	Draht-vorschub-geschw.	Schweiß-geschwindig-keit [cm/min]	Wärme-einbringung [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]	Vorström-zeit [s]	Nachström-zeit [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]:
Zwischenlagentemperatur [°C]:
Schwitzwasser frei!!!!!!!

Bemerkung:	
Schweisser und Schweissernr.	
Dietmar Knapp	024
Gottlieb Hahn	025
Rene Beinowitz	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 9906