

# 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: **Hahn, Gottlieb**  
 7 Legitimation: L2VKYLKYV  
 8 Art der Legitimation: Personalausweis  
 9 Geburtsdatum und -ort: 01.01.1960 in Nowoweilowik  
 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	
18 Schweißzusatzgruppe(n):	FM1	FM1, FM2
19 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 767  
 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 FW FM1 S t12 PF ml**  
 3  
 4 WPS-Bezug: Budau 2  
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):  
 6 Name des Schweißers: **Hahn, Gottlieb**  
 7 Legitimation: L2VKYLKYV  
 8 Art der Legitimation: Personalausweis  
 9 Geburtsdatum und -ort: 01.01.1960 in Nowoweilowik  
 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

Prüfstelle: SGS TÜV Saar GmbH  
 Prüf-Nr.: 71 201 20 SP SJ 994  
 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