

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 - 000055

09020239

Dietmar August Knapp

L2VKWR92C

Foto

Personalausweis

(falls nötig)

22.04.1968, Idar-Oberstein

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

DIN EN ISO 17660-1

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

21-372

26

Stempel:



Ort: SK MZ-WI GmbH

Gültig bis: 22.04.2023

Datum des Schweißens: 23.04.2021

27

28

29

Dipl.-Ing. Stefan Jahn, IWE

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

30

31

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

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

1
 2 Bezeichnung
 3 Art der Prüfung
 4 Seite 1 von 1
 5 Prüf.-Nr.: SK-Mainz - 000056
 6 Prüfstelle: 09020239
 7 Hersteller Schweißanweisung
 8 Beleg-Nr.
 9 Name des Schweißers **Dietmar August Knapp**
 10 Legitimation L2VKWR92C
 11 Art der Legitimation Personalausweis
 12 Geburtsdatum, -ort 22.04.1968, Idar-Oberstein
 13 Beschäftigt bei P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein
 14 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 17660-1
 15 Fachkunde 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	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

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

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

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 - 000057
 09020239
Dietmar August Knapp
 L2VKWR92C
 Personalausweis
 22.04.1968, Idar-Oberstein
 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	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
 21-374

26

Stempel:



Ort: SK MZ-WI GmbH

27

Gültig bis: 22.04.2023

28

Datum des Schweißens: 23.04.2021

29

Dipl.-Ing. Stefan Jahn, IWE

30

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

31

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

32

33 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

34 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660

- 1
- 2 **Bezeichnung** **Betonstahl-Schweißerprüfung DIN EN ISO 17660**
- 3 **Art der Prüfung** Wiederholungsprüfung
- 4 **Seite** 1 von 1
- 5 **Prüf.-Nr.:** SK-Mainz - 000043
- 6 **Prüfstelle:** DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH
- 7 **Hersteller Schweißanweisung**
- 8 **Beleg-Nr.**
- 9 **Name des Schweißers** **Dietmar August Knapp**
- 10 **Legitimation** L2VKWR92C Foto
- 11 **Art der Legitimation** Personalausweis (falls nötig)
- 12 **Geburtsdatum, -ort** 22.04.1968, Idar-Oberstein
- 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)	12 - 12

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

25 **Bemerkungen**
187-2

- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32



Stempel:
 Ort: SK MZ-WI GmbH
 Gültig bis: 15.04.2021
 Datum des Schweißens: 16.04.2019

Berndt Heuter
 Dipl.-Ing. Berndt Heuter, 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

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.: Budam BS 1 5798

Hersteller: Budam Beiblatt zu Personalbogen Nr.:

Art der Verbindung gemäß ISO 17660-1 Tabelle 2 nach Bild: C.9c Scherfaktor S: nicht erforderlich

Schweißprozess: 111 Tropfenübergang: Wischschweiß

Schweißposition: PB Lage des Stabes: PB

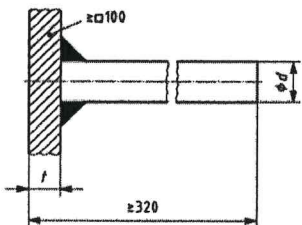

Halbzeug: Platte S 235JR t = 15 B 500 B

Betonstabstahl Betonstahl in Ringen Betonstahlmatte Gitterträger Bewehrungsdraht

Betonstahlsorte: B 500 B 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:

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	111	2,5	80-100	18-19	= +	/	/	/
2	111	3,2	110-170	19-22	= +	/	/	/

Art der Vorbereitung und Reinigung: Schweißwasserfrei metallisch blank

Zusatzwerkstoff⁴⁾: BR 10 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** Wiederholungsprüfung
 4 **Seite** 1 von 1
 5 **Prüf.-Nr.:** SK-Mainz - 000042
 6 **Prüfstelle:** DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH
 7 **Hersteller Schweißanweisung**
 8 **Beleg-Nr.**

9 **Name des Schweißers** **Dietmar August Knapp**
 10 **Legitimation** L2VKWR92C
 11 **Art der Legitimation** Personalausweis
 12 **Geburtsdatum, -ort** 22.04.1968, Idar-Oberstein
 13 **Beschäftigt bei** P.A. Budau GmbH & Co. KG, Idar Oberstein
 14 **Vorschrift/Prüfnorm** DIN EN ISO 17660-1
 15 **Fachkunde** bestanden

Foto
 (falls nötig)

16 Kenngroßen	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**
 187-1

26
 27
 28
 29
 30
 31
 32



Stempel:

Ort: SK MZ-WI GmbH

Gültig bis: 15.04.2021

Datum des Schweißens: 16.04.2019

Dipl.-Ing. Berndt Heuter, 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

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.: *Budau 053* *SJ98*

Hersteller: *Budau* 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: *Mischschicht Sogen*

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 kaltgereckt kaltverformt

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

Gestaltung der Verbindung (Lage des Prüfstückes mit Hilfseinrichtung)	Fugenvorbereitung, Nahtaufbau und Schweißfolge
	<p>a_{soll}: <i>8,5</i></p>

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>18-19</i>	<i>= +</i>	<i>/</i>	<i>/</i>	<i>/</i>

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

Zusatzwerkstoff⁴⁾: *BR10* DIN EN ISO: *2160-A-E423B10H12*

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

Schutzgas⁴⁾: */* 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

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 - 000044
 6 **Prüfstelle:** DVS-PersZert SK MZ-WI GmbH
 7 **Hersteller Schweißanweisung**

8 **Beleg-Nr.**
 9 **Name des Schweißers** **Dietmar August Knapp**

10 **Legitimation** L2VKWR92C Foto
 11 **Art der Legitimation** Personalausweis (falls nötig)

12 **Geburtsdatum, -ort** 22.04.1968, Idar-Oberstein

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

14 **Vorschrift/Prüfnorm** DIN EN ISO 17660-1

15 **Fachkunde** bestanden

16 Kenngroßen	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**
 187-3

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**
 31 **Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle**
 32 **Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:**
Prüfbericht-Nr. der Arbeitsproben

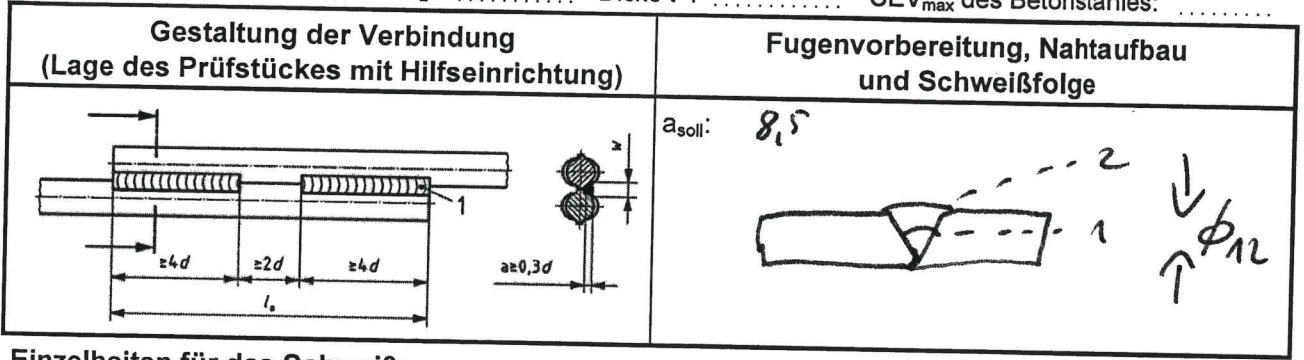
33 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 34 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) Nr.: *Budam BS 2*

SJ 38

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: *111* Tropfenübergang: *Wülst-It-Spray*
 Schweißposition: *0B* Lage des Stabes:
 Halbzeug:
 Betonstabstahl Betonstahl in Ringen Betonstahlmatte Gitterträger Bewehrungsdraht
 Betonstahlsorte: *BSt500* 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:



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>MA</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>MA</i>	<i>3,2</i>	<i>100-110</i>	<i>18-19</i>	<i>= +</i>	<i>/</i>	<i>/</i>	<i>/</i>

Art der Vorbereitung und Reinigung: *Schmutz- und fettfrei, metallisch blank*
 Zusatzwerkstoff⁴⁾: *BSt 500* DIN EN ISO: *2160-A-542.3.B10.H10*
 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° schleppe* Kontaktdüsenabstand: *dk*

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

16-9-19
 Name, Datum, Unterschrift

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

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: **Knapp, Dietmar August**

7 Legitimation: L2VKWR92C

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 22.04.1968 in Idar-Oberstein

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 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 992
 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-5)

Prüflabor: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt

4

5 Name des Schweißers

Dietmar August Knapp

6 Legitimation

L2VKWR92C

Foto

7 Art der Legitimation

Personalausweis

(falls nötig)

8 Geburtsdatum, -ort

22.04.1968, Idar-Oberstein

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)

sl, ml (ein- und mehrlagig)

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: S0/YZ-5

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

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

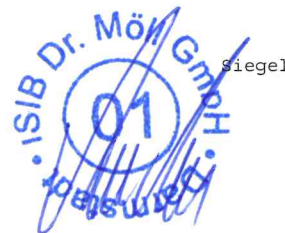
40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite
P-PRB-ISO9606-1

ort, Datum: Darmstadt, 10.09.2020

Verlängerung nach: 9.3a

Tag des Schweißens: 10.09.2020

Gültig bis: 09.09.2023



Anders

Niebel

38

Prüfer

Leitung der ISIB GmbH

39

Name und Unterschrift

Die Untersuchungen wurden durch
ISIB Dr. Möll GmbH durchgeführt.



Bewertungsbogen zur Prüfbescheinigung Nr.: 50142-5

WPS 902
24

Prüfungsbezeichnung: 135 TFW FM1 S t 5 D 76,1 PB ml			
Name: Dietmar August Knapp	Kontroll-Nr. / Zeichen: 0024		
Bewertung nach: DIN EN ISO 5817	Bewertungsgruppe: B (C)	Werkstoffgruppe: 1.1	
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 = 9,5 h = 1,1
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 = 5,5
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

10-9-20

Datum

Unterschrift

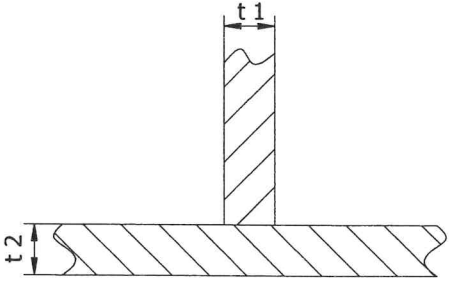
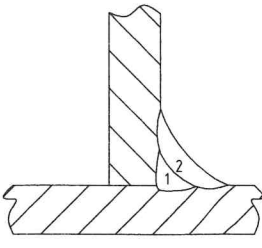
*) e = erfüllt / ne = nicht erfüllt;

o. B., „/“ oder „--“ = ohne Befund

alle Messwerte in mm

SO/yz-5	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):
Nahtart: Kehlnaht	1) [1.0036], S235JRG1
Kunde: Budau Transport	2) [1.0036], S235JRG1
Auftrags-Nr.:	Gruppennr. ISO 15608:
Zeichnungs-Nr.:	1) 1.1
Teile-Nr.:	2) 1.1
	Werkstoffdicke: 5/8 mm
	Außendurchmesser: 76,1 mm
	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	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 9606

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: **Knapp, Dietmar August**
 7 Legitimation: L2VKWR92C
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 22.04.1968 in Idar-Oberstein
 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 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 768

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

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