

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PD ml**

3 WPS - Bezug 135000PF01.10S00D000ML0000-0005 Prüfstelle: SL der Handwerkskammer in Osnabrück
 4 Name des Schweißers **Klaus Warning** Prüf.-Nr.: D-SL-49088-9606-1-160524-OS-16.000465
 5 Legitimation 1863177085D
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 08.11.1965, Bad Rothenfelde (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei -
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12
 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 135-D	135-,138- D,G,S, P
13 Stromart/Polung	DC (+)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, (T [fest]: D>=500 mm, T [rot.]: PA,PB,PC, PD D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S235JR	-
17 Schweißzus. Werkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341 G3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
27		
28 Sichtprüfung	X	-
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X
30 Bruchprüfung	X	-
31 Biegeprüfung	-	X
32 Kerbzugprüfung	-	X
33 Makroskopische Untersuchung	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X



Ort: Osnabrück
 Verlängerung nach: 9.3 a
 Datum des Schweißens: 2016-05-20
 Gültig bis: 2019-05-19

Klaus Warning
 Dipl.-Ing. Heermeyer

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

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

38 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 Bezeichnung

EN ISO 9606-2 131 P BW 22 S t5 PA ss nb

3 Prüf.-Nr.:

D-SL-49088-EN ISO 9606-160524-OS-16.000463

Prüfstelle: SL der Handwerkskammer in

4 Hersteller Schweißanweisung

SL Osnabrück-Emsland

5 Beleg-Nr.:

131000PB0W220S00A000SSNB00-0001

6 Name des Schweißers

Klaus Warning

7 Legitimation

1863177085D

Foto

8 Art der Legitimation

Personalausweis

(falls nötig)

9 Geburtsdatum, -ort

08.11.1965, Bad Rothenfelde

10 Beschäftigt bei

-

11 Vorschrift/Prüfnorm


DIN EN ISO 9606-2:2005-03

12 Fachkunde

bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 131	131
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: (D>=150 mm)
16 Nahtart	BW	BW, FW (sl / ml)-(siehe 5.4)
17 Werkstoffgruppe(n)	22 / AlMg 4,5 Mn	21, 22
18 Schweißzusätze	EN ISO 18273-ALMg 4,5 Mn	S
19 Schutzgas	ISO 14175 I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	5,00	2,50 - 10,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PA	PA, (PB nur FW)
24 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss (mb, nb), bs

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und		27
	bestanden	Nicht geprüft	
28 Sichtprüfung	X	-	 Ort: Osnabrück Datum des Schweißens: 20.05.2016 Gültig bis: 19.05.2018
29 Durchstrahlungsprüfung	X	-	
30 Bruchprüfung	-	X	
31 Biegeprüfung	-	X	
32 Kerbzugprüfung	-	X	
33 Makroskopische Untersuchung	-	X	
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X	
35			

36 Bemerkungen

37

Dipl.- Ing. Heermeyer
Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1
2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 131 P FW 22 S t5 PB sl**

3 Prüf.-Nr.: D-SL-49088-EN ISO 9606-160524-OS-16.000464 Prüfstelle: SL der Handwerkskammer in
 4 Hersteller Schweißanweisung SL Osnabrück-Emsland
 5 Beleg-Nr.: 131000PF0W220000B000SL0000-0001
 6 Name des Schweißers **Klaus Warning**
 7 Legitimation 1863177085D
 8 Art der Legitimation Personalausweis Foto
(falls nötig)
 9 Geburtsdatum, -ort 08.11.1965, Bad Rothenfelde
 10 Beschäftigt bei -
 11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2:2005-03
 12 Fachkunde bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 131	131
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: (D>=150 mm)
16 Nahtart	FW	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	22 / AlMg 4,5 Mn	21, 22
18 Schweißzusätze	EN ISO 18273-ALMg 4,5 Mn	S
19 Schutzgas	ISO 14175 I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	5,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und	
	bestanden	Nicht geprüft
27		
28 Sichtprüfung	X	-
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X
30 Bruchprüfung	X	-
31 Biegeprüfung	-	X
32 Kerbzugprüfung	-	X
33 Makroskopische Untersuchung	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X
35		



Ort: Osnabrück
 Datum des Schweißens: 20.05.2016
 Gültig bis: 19.05.2018

36 Bemerkungen

Klaus Warning
 Dipl.- Ing. Heermeyer

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

37
 38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
 Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1
2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 141 P BW 22 S t5 PA ss nb**

3 Prüf.-Nr.: D-SL-49088-EN ISO 9606-160524-OS-16.000459 Prüfstelle: SL der Handwerkskammer in
 4 Hersteller Schweißanweisung SL Osnabrück-Emsland
 5 Beleg-Nr.: 141000PB00220S00A000SSNB00-0005
 6 Name des Schweißers **Klaus Warning**
 7 Legitimation 1863177085D Foto
 8 Art der Legitimation Personalausweis (falls nötig)
 9 Geburtsdatum, -ort 08.11.1965, Bad Rothenfelde
 10 Beschäftigt bei
 11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2:2005-03
 12 Fachkunde bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 141	141
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: (D>=150 mm)
16 Nahtart	BW	BW, FW (sl / ml)-(siehe 5.4)
17 Werkstoffgruppe(n)	22 / AlMg 4,5 Mn	21, 22
18 Schweißzusätze	EN ISO 18273-ALMg 4,5 Mn	S und ohne Zusatz
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175-11	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	5,00	2,50 - 10,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PA	PA, (PB nur FW)
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss (mb, nb), bs

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	27	
	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 Prüfungen *	-	X
35		



Ort: Osnabrück
 Datum des Schweißens: 18.05.2016
 Gültig bis: 17.05.2018

36 Bemerkungen

Klaus Warning
 Dipl.- Ing. Heermeyer

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

37
 38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
 Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 141 P FW 22 S t5 PD ml**

3 Prüf.-Nr.: D-SL-49088-EN ISO 9606-160524-OS-16.000462 Prüfstelle: SL der Handwerkskammer in
 4 Hersteller Schweißanweisung SL Osnabrück-Emsland
 5 Beleg-Nr.: 141000PF00220S00D000ML0000-0001
 6 Name des Schweißers **Klaus Warning**
 7 Legitimation 1863177085D
 8 Art der Legitimation Personalausweis Foto
(falls nötig)
 9 Geburtsdatum, -ort 08.11.1965, Bad Rothenfelde
 10 Beschäftigt bei -
 11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2:2005-03
 12 Fachkunde bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 141	141
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T: D>=500 mm (PA, PB, PC D>=150 mm)
16 Nahtart	FW	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	22 / AlMg 4,5 Mn	21, 22
18 Schweißzusätze	EN ISO 18273-ALMg 4,5 Mn	S und ohne Zusatz
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175-I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	5,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE; (PF nur P)
24 Schweißnahteinheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	27	
	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 Prüfungen *	-	X
35		



Ort: Osnabrück
 Datum des Schweißens: 19.05.2016
 Gültig bis: 18.05.2018

36 Bemerkungen

Heermeyer
 Dipl.- Ing. Heermeyer
 Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

37
 38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers
 oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:
 Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
 41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite