



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t8 PB ml**

3 WPS - Bezug 1 (FM5) Prüfstelle: TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
 4 Name des Schweißers **Martin Feldmeier** Prüf.-Nr.: 238/2016 - 000001
 5 Legitimation 857410921
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 17.02.1972, Schwarzach (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Martin Feldmeier, Schwarzach
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1
 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 141	141,142,143,145
13 Stromart/Polung	DC (-)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, (T [fest]: D>=500 mm, T [rot.]: D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	8 / EN 10088 1.4301	-
17 Schweißzus. Werkstoffgruppe(n)	FM5	FM5
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S - EN ISO 14343 - W 19 12 3 Nb Si	S, M
19 Schutzgas	EN ISO 14175 - I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	8,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	
28 Sichtprüfung	X	-	<p>Stempel: Ort: Nürnberg Verlängerung nach: 9.3 a Datum des Schweißens: 2016-02-22 Gültig bis: 2019-02-21</p>
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X	
30 Bruchprüfung	X	-	
31 Biegeprüfung	-	X	
32 Kerbzugprüfung	-	X	
33 Makroskopische Untersuchung	-	X	
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X	

35 Bemerkungen
 Prüfaufsicht Herr Dipl.-Ing.Theodor Henges, IWE

Dipl.-Ing. (FH) W. Pöllmann-Heller, IWE

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)

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 **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**

3 WPS - Bezug 1 Prüfstelle: TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
 4 Name des Schweißers **Martin Feldmeier** Prüf.-Nr.: 237/2016 - 000001
 5 Legitimation 857410921
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 17.02.1972, Schwarzach (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Martin Feldmeier, Schwarzach
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1
 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.]: D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 S 235 JR	-
17 Schweißzus. Werkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A-G4Si1	S, M
19 Schutzgas	EN ISO 14175 M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahteinheiten	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



Stempel:

Ort: Nürnberg
 Verlängerung nach: 9.3 a
 Datum des Schweißens: 2016-02-22
 Gültig bis: 2019-02-21

35 Bemerkungen
 Prüfaufsicht Herr Dipl.-Ing. Theodor Henges, IWE

Dipl.-Ing. (FH) W. Pöllmann-Heller, IWE
 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 **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**

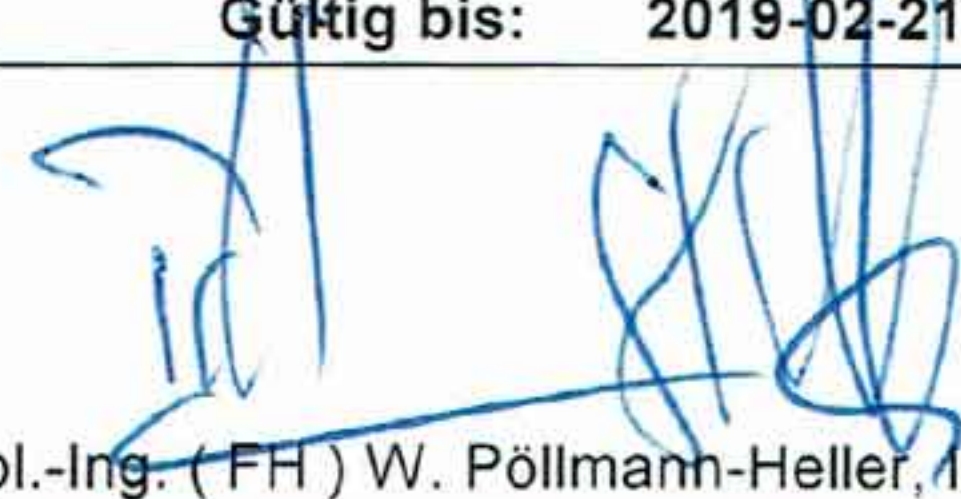
3 WPS - Bezug **3** Prüfstelle: TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
 4 Name des Schweißers **Josef Hollmer** Prüf.-Nr.: 239/2016 - 000001
 5 Legitimation **811246**
 6 Art der Legitimation **Personalausweis** Foto
 7 Geburtsdatum, -ort **26.09.1984, Straubing** (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei **Martin Feldmeier, Schwarzach**
 9 Vorschrift/Prüfnorm **DIN EN ISO 9606-1**
 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.]: D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 S 235 JR	-
17 Schweißzus. Werkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A-G4Si1	S, M
19 Schutzgas	EN ISO 14175 M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahteinheiten	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	

35 Bemerkungen
Prüfaufsicht Herr Dipl.-Ing. Theodor Henges, IWE


 Dipl.-Ing. (FH) W. Pöllmann-Heller, IWE
 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 **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**

3 WPS - Bezug **3**
4 Name des Schweißers **Maximilian Feldmeier**
5 Legitimation **784949**
6 Art der Legitimation **Personalausweis**
7 Geburtsdatum, -ort **14.12.1999, Bogen**
8 Beschäftigt bei **Martin Feldmeier, Schwarzach**
9 Vorschrift/Prüfnorm **DIN EN ISO 9606-1**
10 Fachkunde **bestanden**

Prüfstelle: TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH
Prüf.-Nr.: 236/2016 - 000001

Foto
(falls nötig)

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.]: D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 S 235 JR	-
17 Schweißzus. Werkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A-G4Si1	S, M
19 Schutzgas	EN ISO 14175 M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahteinheiten	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



Stempel:

Ort: Nürnberg

Verlängerung nach: 9.3 a

Datum des Schweißens: 2016-02-22

Gültig bis: 2019-02-21

35 Bemerkungen
Prüfaufsicht Herr Dipl.-Ing. Theodor Henges, IWE

Dipl.-Ing. (FH) W. Pöllmann-Heller, IWE

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