

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: Fa. Feldmeier Aktenzeichen: 1344/2019
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 19 / FM
- 6 Name des Schweißers: Feldmeier, Martin
- 7 Legitimation: LFRK43N10
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 17.02.1972 in Schwarzach
- 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Feldmeier
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
- Bemerkung: Prüfbeauftragter Herr E.Beshay
- Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
- 12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 963/19

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	≥ 500,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
 Bescheinigungs-Nr.: 01 220 879/S-19 42
 Name: Dipl.-Ing. (FH) Mark Schußler
 Ort / Datum: Nürnberg, 18.12.2019
 Unterschrift / Stempel:



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 10.12.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 09.12.2022

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t8.0 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: Fa. Feldmeier Aktenzeichen: 1343/2019
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 19 / FM
 6 Name des Schweißers: Feldmeier, Martin
 7 Legitimation: LFRK43N10
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 17.02.1972 in Schwarzach
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: Prüfbeauftragter Herr E.Beshay

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 960/19

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8.1	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M; nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=	---
21 Werkstoffdicke (mm):	8,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 879/S-19 41
 Name: Dipl.-Ing. (FH) Mark Schußler
 Ort/ Datum: Nürnberg, 17.12.2019



(Handwritten signature)



Unterschrift / Stempel:

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 10.12.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 09.12.2022

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: **Fa. Feldmeier** Aktenzeichen: **1341/2019**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **19 / FM**
- 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Maximilian**
- 7 Legitimation: **LFRKLWV8CM**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und -ort: **14.12.1999 in Bogen**
- 10 Beschäftigt bei: **Spenglerei & Metallbau Feldmeier**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1:2017**
- Bemerkung: **Prüfbeauftragter Herr E.Beshay**
- Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein**
- 12 Fachprüfung: **erfüllt** Prüf-Nr.: **960/19**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1	FM1, FM2
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	S, M
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
21 Stromart und Polung:	==+	---
22 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	≥ 500,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: **01 220 879/S-19 39**

Name: **Dipl.-Ing. (FH) Mark Schrüßler**

Ort / Datum: **Nürnberg, 17.12.2019**

Unterschrift / Stempel: 



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: **10.12.2019**

Gültigkeitsdatum bis: **09.12.2022**

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: Fa. Feldmeier Aktenzeichen: 1342/2019
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 19 / HJ
 6 Name des Schweißers: Hollmer, Josef
 7 Legitimation: LFRMORN6T
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 26.09.1984 in Straubing
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: Prüfbeauftragter Herr E.Beshay

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 962/19

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1	FM1, FM2
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	S, M
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		---
Stromart und Polung:	==	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	≥ 500,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	PA, PB
23 Schweißposition:	PB	sl, ml
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 879/S-19 40
 Name: Dipl.-Ing. (FH) Mark Schußler
 Ort / Datum: Nürnberg 17.12.2019

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 10.12.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 09.12.2024

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel