

# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA ss nb**

3 WPS - Bezug 135000PB01.10S00A000SSNB00-0005 Prüfstelle: DVS-PersZert / PZA Thüringen  
 4 Name des Schweißers **Erhard Trautmann** Prüf.-Nr.: D-SK-99817-9606-1-191017-1940049.000001  
 5 Legitimation 9941031838  
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
 7 Geburtsdatum, -ort 06.12.1963, Effelder (falls nötig)  
 8 Beschäftigt bei Kevin Koch, Lengenfeld unterm Stein  
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 135-P	135-, 138- P
13 Stromart/Polung	DC (+)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, (T [fest]: D>=500 mm, T [rot.]: D>=75 mm)
15 Nahtart	BW	BW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 S235(1.0038)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	ISO 14341-A G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PA	PA
24 Ausfugen/Badsicherung	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb), bs

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 *	-	-



Ort: Eisenach  
 Verlängerung nach: 9.3 a  
 Datum des Schweißens: 12.08.2019  
 Gültig bis: 11.08.2022

Knoll

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

36  
 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 und weitere Angaben auf der Rückseite



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 **Bezeichnung** ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PF ss nb

3 **WPS - Bezug** 135000PB01.10S00F000SSNB00-0002 **Prüfstelle:** DVS-PersZert / PZA Thüringen

4 **Name des Schweißers** **Erhard Trautmann** **Prüf.-Nr.:** D-SK-99817-9606-1-191017-1940049.000002

5 **Legitimation** 9941031838

6 **Art der Legitimation** Personalausweis **Foto**

7 **Geburtsdatum, -ort** 06.12.1963, Effelder **(falls nötig)**

8 **Beschäftigt bei** Kevin Koch, Lengenfeld unterm Stein

9 **Vorschrift/Prüfnorm** DIN EN ISO 9606-1:2017-12

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]: PA D>=500 mm, T [rot.]: PA D>=75 mm)
15 Nahtart	BW	BW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 S235(1.0038)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	ISO 14341-A G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA
24 Ausfugen/Badsicherung	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb), bs

25 **Zusätzliche Hinweise:**

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	<p>Stempel: Prüfer Schweißen Dipl.-Ing. M. Knoll Ort: Eisenach Verlängerung nach: 9.3 a Datum des Schweißens: 12.08.2019 Gültig bis: 11.08.2022</p>
27			
28 Sichtprüfung	X	-	
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X	
30 Bruchprüfung	X	-	
31 Biegeprüfung	-	X	
32 Kerbzugprüfung	-	X	
33 Makroskopische Untersuchung	-	X	
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	-	

35 **Bemerkungen:**

36

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 und weitere Angaben auf der Rückseite**

# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

3 WPS - Bezug 135000PF01.10S00B000ML0000-0001 Prüfstelle: DVS-PersZert / PZA Thüringen  
 4 Name des Schweißers **Erhard Trautmann** Prüf.-Nr.: D-SK-99817-9606-1-191017-1940049.000003  
 5 Legitimation 9941031838  
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
 7 Geburtsdatum, -ort 06.12.1963, Effelder (falls nötig)  
 8 Beschäftigt bei Kevin Koch, Lengenfeld unterm Stein  
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geftungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 135-S	135-,138- S
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)	1.3 / EN 10210 S460(1.8903)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	ISO 14341-A G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Ausfugen/Badsicherung	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



Eisenach  
 Verlängerung nach: 9.3 a  
 Datum des Schweißens: 12.08.2019  
 Gültig bis: 11.08.2022

35 Bemerkungen:

36

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 und weitere Angaben auf der Rückseite

*Knoll*

Knoll

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

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

3 **WPS - Bezug** 135000PF01.10S00D000ML0000-0001 Prüfstelle: DVS-PersZert / PZA Thüringen

4 **Name des Schweißers** Erhard Trautmann Prüf.-Nr.: D-SK-99817-9606-1-191017-1940049.000005

5 **Legitimation** 9941031838

6 **Art der Legitimation** Personalausweis Foto

7 **Geburtsdatum, -ort** 06.12.1963, Effelder (falls nötig)

8 **Beschäftigt bei** Kevin Koch, Lengenfeld unterm Stein

9 **Vorschrift/Prüfnorm** DIN EN ISO 9606-1:2017-12

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)	1.3 / EN 10210 S460(1.8903)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	ISO 14341-A G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
24 Ausfugen/Badsicherung	ml	sl, ml

25 **Zusätzliche Hinweise:**

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	<p>Prüfer Schweißen Dipl.-Ing. M. Knoll Ort: Eisenach Verlängerung nach: 9.3 a Datum des Schweißens: 12.08.2019 Gültig bis: 11.08.2022</p>
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:**

36

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 und weitere Angaben auf der Rückseite**



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

3 WPS - Bezug 135000PF01.10S00F000ML0000-0002 Prüfstelle: DVS-PersZert / PZA Thüringen  
 4 Name des Schweißers **Erhard Trautmann** Prüf.-Nr.: D-SK-99817-9606-1-191017-1940049.000006  
 5 Legitimation 9941031838  
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
 7 Geburtsdatum, -ort 06.12.1963, Effelder (falls nötig)  
 8 Beschäftigt bei Kevin Koch, Lengenfeld unterm Stein  
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
 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 D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 S235(1.0038)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	ISO 14341-A G42 4 M G3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA, PB
24 Ausfugen/Badsicherung	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 *	-	-



Verlängerung nach: Eisenach 9.3 a  
 Datum des Schweißens: 12.08.2019  
 Gültig bis: 11.08.2022

35 Bemerkungen:

Kehlnaht PB Position mit geschweißt und bewertet

*Knoll*  
 Knoll

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 und weitere Angaben auf der Rückseite