


Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 1
- 2 Bezeichnung **ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t12 PF ml**
- 3 WPS - Bezug 21327 T 1 Prüfstelle: SL Koblenz
- 4 Name des Schweißers **Harald Scheuer** Prüf.-Nr.: D-SL-56070-9606-1-170411-21327 T.000001
- 5 Legitimation L2VNTY00Y
- 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
- 7 Geburtsdatum, -ort 02.09.1968, Köln (falls nötig)
- 8 Beschäftigt bei Scheuer Harald Industrieservice UG, Cochem
- 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12
- 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 111	111
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 / S 235 JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	B - DIN EN ISO 2560 - A - E 423 B 12	A, B, RA, RB, RC, RR, R
19 Schutzgas	-	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA, PB
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



Prüfer
Schweißen
Dipl.-Ing. P. Eich

Ort: Koblenz
Verlängerung nach: 9.3 a
Datum des Schweißens: 11.04.2017
Gültig bis: 10.04.2020

35 Bemerkungen:



SFI Eich

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

DVS Form 6000 nach DIN EN ISO 9606-1

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 Bezeichnung

ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t12 PD ml

3 WPS - Bezug

21327 T 2

Prüfstelle: SL Koblenz

4 Name des Schweißers

Harald Scheuer

Prüf.-Nr.: D-SL-56070-9606-1-170411-21327 T.000002

5 Legitimation

L2VNTY00Y

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

02.09.1968, Köln

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Scheuer Harald Industrieservice UG, Cochem

9 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2013-12

10 Fachkunde

bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 111	111
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 / S 235 JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	B - DIN EN ISO 2560 - A - E 423 B 12	A, B, RA, RB, RC, RR, R
19 Schutzgas	-	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
24 Schweißnahteinzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	<p>Prüfer Schweißen Dipl.-Ing. P. Eich</p> <p>Ort: Koblenz Verlängerung nach: 9.3 a Datum des Schweißens: 11.04.2017 Gültig bis: 10.04.2020</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

SFI Eich

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 und weitere Angaben auf der Rückseite

Schweißer-Prüfungszertifikat

1 **Bezeichnung** EN 287-1 / 2004 111 T BW 1.1 RB t5 D60.3 H-L045 ss nb

2 **Seite** 1 von 1

3 **Hersteller-Schweißanweisung** **Prüfstelle:** St. Koblenz

4 **Beleg-Nr.** 12359 T **Prüf-Nr.:** D-SL-56070-EN 287-050930-12359 T.000001-2

5 **Name des Schweißers** **Harald Scheuer**

6 **Legitimation** 2071078425

7 **Art der Legitimation** Personalausweis

8 **Geburtsdatum, -ort** 02.09.1968, Köln **Foto** (falls nötig)

9 **Beschäftigt bei** Scheuer Harald Industriesservice, Cochem

10 **Vorschritt/Prüfnorm** 97/23/EG, AD 2000 HP 3, DIN EN 287-1

11 **Fachkunde** bestanden

13 Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	111	111
15 Blech oder Rohr	T	T, P
16 Nahtart	BW	BW60Grad
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1 DIN EN 10217-1 - P 235 TR2	1.1, 1.2, 1.4
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	DIN EN 499 - E 382 RB 12	A, RA, RB, RC, RR, R
19 Schutzgas		
20 Hilfsstoffe		
21 Prüfstückdicke (mm)	5,00	3,00 10,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	60,3	
23 Schweißposition	H-L045	0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100
24 Ausfugen / Badsicherung	ss nb	ss (mb, nb); bs

25 **Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:**

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht verlangt
27	bestanden	
28 Sichtprüfung		
29 Durchstrahlungsprüfung		
30 Magnetpulverprüfung		
31 Farbeindringprüfung		
32 Makroschliff		
33 Bruchprüfung		
34 Biegeprüfung		
35 Zusätzliche Prüfungen*		



36 **Bemerkungen:** Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie, Anhang 1, Abschnitt 3.1.2 sind erfüllt.

37 **Name und Unterschrift des Zertifizierers**
 SFI Stein
DAR-Reg-Nr.: ZLS-ZP-01599

38 **Verlängerungen der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht**
Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

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



Deutscher Verband für Schweißtechnik e.V.

Schweißtechnische Lehranstalt
im Berufsbildungszentrum der Handwerkskammer Koblenz

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 Bezeichnung **EN 287-1 111 P BW W01 RB t12,0 PF ss nb**

3 Seite 1 von

4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS-8224 T-1** Prüfstelle: **SL Koblenz**

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): Prüfl-Nr.: **8224 T-000001**

6 Name des Schweißers: **Scheuer, Harald**

7 Legitimation: **PERSONALAUSWEIS**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis** Fotografie (falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort: **02.09.68, Köln**

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN 287 -1**

12 Fachkunde: Bestanden / ~~Nicht bestanden~~ (Unzutreffendes streichen)

13 Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	111 Lichtbogenhandschweißen	111
15 Blech oder Rohr	P Blech	P,T (PA $\phi \geq 150$ mm)
16 Nahtart	BW Stumpfnah	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n)	W01 DIN EN 10025	W01
18 Zusatzstoffart/Bezeichnung	RB DIN EN 499	A, R, RA, RB, RC, RR
19 Schutzgase	-	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Prüfstückdicke (mm)	12,00	3,00 - 24,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF Steigposition	PF (T nur FW);PA;PB
24 Ausfugen/Badsicherung	ss, nb einseitig ohne Badsicherung	ss (mb,nb);bs (gg,ng)

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:

26	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
27 Art der Prüfung		
28		
29 Sichtprüfung	X	-
30 Durchstrahlungsprüfung	-	X
31 Magnetpulverprüfung	-	X
32 Farbeindringprüfung	-	X
33 Makroschliff	-	X
34 Bruchprüfung	X	-
35 Biegeprüfung	-	X
36 Zusätzliche Prüfungen*)	-	X
37		

38 *) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt



39 Koblenz 08.10.1997 08.10.1999 SFI Eich
Ort Tag der Ausgabe Gültigkeit der Prüfung bis Name und Unterschrift von Prüfer und Prüfstelle