

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)

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)

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-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	H, D, PA, PC, PE, PF, PH, PD mit RW
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.

A. Stein
SFI Stein

37 **Name und Unterschrift des Zertifizierers** **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: **PERSONAL AUSWEIS**

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