

DAkks Reg.-Nr.: D-ZP-17361-01-00

1

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

ISO 9606-1 135 P FW FM2 S t15 PD ml

3 WPS-Bezug

135-1-4-15-3-S-ml

Prüfstelle: DVS-PersZert; PZA Hamburg / S-H

4 Name des Schweißers

Harald Scheuer

Prüf-Nr.: D-SK-21337.2-9606-1-160805-5162

5 Legitimation

Nr. L2VNTY00

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

1968-09-02, Köln

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Harald Scheuer Industrieservice UG

9 Vorschrift / Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2013-12

10 Fachkunde

bestanden

11	Kenngößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12	Schweißprozess(e)	135-D	135, 138: -D,-G,-S,-P
13	Stromart und Polung	DC/+	-
14	Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T (T: D>=500 mm; PA,PB,PC,PD: D>=75 mm rot.)
15	Nahtart	FW	FW
16	Werkstoffgruppe(n)	3 S690QL	-
17	Schweißzusatzgruppe(n)	FM2	FM1, FM2
18	Schweißzusätze (Bezeichnung)	S ISO 16834-A-G Mn3Ni1CrMo	S, M
19	Schutzgase	ISO 14175-M21-ArC-18	gleichartige Schutzgase für M21
20	Hilfsstoffe	-	-
21	Werkstoffdicke	15	>=3.00
22	Rohraußendurchmesser (mm)		
23	Schweißposition	PD	PA, PB, PC, PD, PE
24	Schweißnahteinheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
27	Sichtprüfung	X	-
28	Durchstrahlungsprüfung	-	X
29	Bruchprüfung	X	-
30	Biegeprüfung	-	X
31	Kerbzugprüfung	-	X
32	Makroskopische Untersuchung	-	X
33	Zusätzliche Prüfungen *	-	X

34 Bemerkungen:

35

36 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder der Prüfstelle DVS-PersZert für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

38 * Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

39 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



Ort: Lüneburg

Verlängerung nach: 9.3.a

Datum des Schweißens: 2016-08-04

Gültig bis: **2019-08-03**

SFI Ralf Biegert

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

DVS Form 6000 nach DIN EN ISO 9606-1

DAkKS Reg.-Nr.: D-ZP-17361-01-00

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 **Bezeichnung** ISO 9606-1 135 P FW FM2 S t15 PF ml

3 **WPS-Bezug** 135-1-3-15-3-S-ml **Prüfstelle:** DVS-PersZert; PZA Hamburg / S-H
 4 **Name des Schweißers** **Harald Scheuer** **Prüf-Nr.:** D-SK-21337.2-9606-1-160804-5161
 5 **Legitimation** Nr. L2VNTY00
 6 **Art der Legitimation** Personalausweis **Foto**
 7 **Geburtsdatum, -ort** 1968-09-02, Köln **(falls nötig)**
 8 **Beschäftigt bei** Harald Scheuer Industrieservice UG
 9 **Vorschrift / Prüfnorm** DIN EN ISO 9606-1:2013-12
 10 **Fachkunde** bestanden

11	Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12	Schweißprozess(e)	135-D	135, 138: -D,-G,-S,-P
13	Stromart und Polung	DC/+	-
14	Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, T (T: D>=500 mm; PA,PB: D>=75 mm rot.)
15	Nahtart	FW	FW
16	Werkstoffgruppe(n)	3 S690QL	-
17	Schweißzusatzgruppe(n)	FM2	FM1, FM2
18	Schweißzusätze (Bezeichnung)	S ISO 16834-A-G Mn3Ni1CrMo	S, M
19	Schutzgase	ISO 14175-M21-ArC-18	gleichartige Schutzgase für M21
20	Hilfsstoffe	-	-
21	Werkstoffdicke	15	>=3.00
22	Rohraußendurchmesser (mm)		
23	Schweißposition	PF	PA, PB, PF
24	Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 **Zusätzliche Hinweise:**

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
27	Sichtprüfung	X	-
28	Durchstrahlungsprüfung	-	X
29	Bruchprüfung	X	-
30	Biegeprüfung	-	X
31	Kerbzugprüfung	-	X
32	Makroskopische Untersuchung	-	X
33	Zusätzliche Prüfungen *	-	X



Verlängerung nach: 9.3.a
 Datum des Schweißens: 2016-08-04
 Gültig bis: 2019-08-03

Ralf Biegert
 SFI Ralf Biegert

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

34 **Bemerkungen:**

35

36 **Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder der Prüfstelle DVS-PersZert für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)**

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

38 * Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt
 39 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

DVS Form 6000 nach DIN EN ISO 9606-1

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung(en): **EN ISO 9606-1 135-D P FW FM2 S t10 PB ml**

3 WPS-Bezug: **WPS-Nr-101**

4 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg-Nr.: **RLS U-lüß C2OPO Klostermeier**

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

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

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort:

10 Arbeitgeber: **SVQ**

11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1:2013-12**

Foto
(falls nötig)

12 Fachkunde: **Bestanden**

	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	135	135, 138
15 Art des Werkstoffüberganges	D - Übergang im Kurzschluss	alle Werkstoffübergangsverfahren
16 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T: D>=500; rotierend ab D=75 mm
17 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
18 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n)	3	
19 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz	FM2	FM1, FM2
20 Schweißzusatz (Bezeichnung)	S (G Mn3Ni 1Mo (MoNi))	S, M
21 Schutzgas	ISO 14175-M20	-----
22 Hilfsstoffe		-----
23 Stromart und Polung		-----
24 Werkstoffdicke t (mm)	10	t >= 3 mm
25 Dicke des Schweißgutes s (mm)	1	
26 Rohraußendurchmesser D (mm)		D >= 75 mm rotierend
27 Schweißposition	PB	PA,PB
28 Schweißnahteinheiten	ss	
29 Mehrlagig/einlagig	ml	ein- und mehrlagig

30 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahtrprüfung): **nicht geschweißt**

31 Zusätzliche Hinweise:

Prüfungsart	ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
34 Sichtprüfung	X	-
35 Durchstrahlungsprüfung	-	X
36 Bruchprüfung	X	-
37 Biegeprüfung	-	X
38 Kerbzugprüfung	-	X
39 Makroskopische Untersuchungen	-	X
40 Zusatzprüfungen *)	-	X

Name des Prüfers oder der Prüfstelle:
Rheinmetall Landsysteme GmbH Betriebsstätte Unterlüß
Rheinmetall Landsysteme GmbH
SCHWEISSTECHNIK
SFI (IWE) Klostermeier

30.11.2016, SFI Klostermeier

Ort, Datum und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

Datum des Schweißens: **14.11.2016**
Gültigkeitsdauer bis: **13.11.2018**
Datum der Prüfung: **30.11.2016**

41 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

42 **Bestätigung der Gültigkeit nach Abschnitt 9.3 a) Neue Prüfung nach 3 Jahren**

43 erstellt mit WPS Report Win (SBK Softwarebüro, Halle/S.)

44 **Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 3 Jahre (unter Bezug auf Abschnitt 9.3 a))**

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer/der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf Abschnitt 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Deutscher Verband für Schweißtechnik e.V.

Schweißtechnische Lehranstalt
im Berufsbildungszentrum der Handwerkskammer Koblenz

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 1
- 2 Bezeichnung **EN 287-1 135 P FW W01 wm t12,0 PF**
- 3 Seite 1 von
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS-8203 T-2** Prüfstelle: **SL Koblenz**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): Prüf-Nr.: **8203 T-000002**
- 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 geprüft~~ (Unzutreffendes streichen)**

13 Kenngrößen	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	135 Metall-Aktivgas	135
15 Blech oder Rohr	P Blech	P, T
16 Nahtart	FW Kehlnaht	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	W01 DIN EN 10025	W01
18 Zusatzstoffart/Bezeichnung	DIN EN 440	EN 287-1 Abschn.5.5.1
19 Schutzgase	DIN EN 439	EN 287-1 Abschn.6.6
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Prüfstückdicke (mm)	12,00	3,00 - 24,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF Steigposition	PF (nur P);PA;PB
24 Ausfugen/Badsicherung		

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

26	ausgeführt	
27 Art der Prüfung	und	nicht verlangt
28	bestanden	
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 03.09.1997 03.09.1999 SFI Hof

Ort Tag der Ausgabe Gültigkeit der Prüfung bis Name und Unterschrift von Prüfer und Prüfstelle

DVS 1992 Form 61

Übersetzung des vordruckten Formblatt
textes auf der Rückseite

Translation of printed text
on the reverse side

Traduction des rubriques imprimées
au verso