



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t2 D60 PB sl

- 1
- 2 Bezeichnung
- 3 WPS - Bezug 141|T|FW|FM5|PB|SL|F|06|0003
- 4 Name des Schweißers **Marcin Dul**
- 5 Legitimation eingesehen
- 6 Art der Legitimation Ausweis
- 7 Geburtsdatum, -ort 19.07.1980, Jaroslaw
- 8 Beschäftigt bei Metallbearbeitung Dul GmbH
- 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12
- 10 Fachkunde bestanden

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg
Prüf.-Nr.: DE-01000001-9806-1-211213-P21-001036

Foto
(falls nötig)

| 11 Kenngrößen | Prüfstück | Geltungsbereich |
|----------------------------------|--|-----------------|
| 12 Schweißprozess(e) | ISO 4063 - 141 | 141,142,143,145 |
| 13 Stromart/Polung | DC(-) | - |
| 14 Produktform (Blech oder Rohr) | T | T, P |
| 15 Nahtart | FW | FW |
| 16 Werkstoffgruppe(n) | 8 | - |
| 17 Schweißzusatzgruppe | FM5 | FM5 |
| 18 Schweißzusatz/Bezeichnung | S - DIN EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb Si | S, M |
| 19 Schutzgas | Argon | - |
| 20 Hilfsstoffe | - | - |
| 21 Werkstoffdicke (mm) | 2,00 | 2,00 - 4,00 |
| 22 Rohraußendurchmesser (mm) | 60,00 | >= 30,00 |
| 23 Schweißposition | PB | PB, PA |
| 24 Schweißnaht Einzelheiten | sl | sl |

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 |



Ort: Fellbach
Verlängerung nach: 9.3a
Datum des Schweißens: 13.12.2021
Gültig bis: 12.12.2024

35 Bemerkungen:

Unterschrift des DVS-Prüfers

36 Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und digital signiert

37 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle DVS-PersZert 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 9606-1 141 T FW FM5 S t2 D60 PB sl**

3 WPS - Bezug 141|T|FW|FM5|PB|SL|F|06|0003 Prüfstelle: SLV Fellbach
 4 Name des Schweißers **Marcin Dul** Prüf.-Nr.: D-SLV-70736-9606-1-181214-P18.000895
 5 Legitimation CGF753644
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 19.07.1980, Jaroslav (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Martin Dul Kunst- und Bauschlosserei, Esslingen am Neckar
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12
 10 Fachkunde bestanden

| 11 Kenngrößen | Prüfstück | Geltungsbereich |
|----------------------------------|--------------------------------------|-----------------|
| 12 Schweißprozess(e) | ISO 4063 - 141 | 141,142,143,145 |
| 13 Stromart/Polung | DC (-) | - |
| 14 Produktform (Blech oder Rohr) | T | T, P |
| 15 Nahtart | FW | FW |
| 16 Werkstoffgruppe(n) | 8 | - |
| 17 Schweißzusatzgruppe | FM5 | FM5 |
| 18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung | DIN EN ISO 14343-A - W 19 12 3 Nb Si | S, M |
| 19 Schutzgas | Argon | - |
| 20 Hilfsstoffe | - | - |
| 21 Werkstoffdicke (mm) | 2,00 | 2,00 - 4,00 |
| 22 Rohraußendurchmesser (mm) | 60,00 | >= 30,00 |
| 23 Schweißposition | PB | PB, PA |
| 24 Ausfugen/Badsicherung | sl | sl |

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 |



Ort: Fellbach
 Verlängerung nach: 9.3 a
 Datum des Schweißens: 27.11.2018
 Gültig bis: 26.11.2021

35 Bemerkungen:


 Dipl.-Ing. D. Rotaru

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





Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

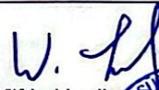
- 2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t2.0 D60 PB-fest sl**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **02**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **600123475-SP06** Zertifikat Nr.: **Z-IS-ATA6-STG-15-10-2474117-16121305**
- 6 Name des Schweißers: **Dul, Marcin**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **19.07.1980 Jaroslaw (Polen)**
- 10 Beschäftigt bei: **Deula Baden-Württemberg GmbH, Kirchheim / Teck**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN ISO 9606-1**
- Bemerkung:

12 Fachkunde **bestanden**

| 13 | Prüfdaten - Angaben | Geltungsbereich |
|--------------------------------|---|----------------------------------|
| 14 Schweißprozesse | 141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab) | 141, 142, 143, 145 |
| 15 Produktform (Blech/Rohr) | T (Rohr) | T, P |
| 16 Nahtart | FW (Kehlnaht) | FW |
| 17 Zusatzwerkstoff-Gruppe | FM5 (nichtrostend/hitzebeständig) | FM5 |
| 18 Art des Zusatzwerkstoffes | Massivstab (S) | S (Massivstab), nm (ohne Zusatz) |
| Bezeichnung (Stromart +/-) | (DC-) | |
| 19 Schutzgas / Pulver | ISO 14175 - I1 | geeignete Schutzgase |
| 20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe | Gruppe 8.1 | — |
| 21 Werkstoffdicke (mm) | 2,0 | 2 - 4 |
| 22 Rohrdurchmesser (außen)(mm) | 60,3 | ≥ 30,1 |
| 23 Schweißpositionen | PB (horizontal; Achse senkr. / fest) | PA, PB |
| 24 Schweißnahteinheiten | sl (einlagig) | sl (einlagig) |

25 Hinweise

| 26 | ausgeführt | nicht |
|----------------------------|------------|----------|
| 27 | und | nicht |
| 28 | bestanden | verlangt |
| 30 Sichtprüfung | Ja | - |
| 31 Durchstrahlungsprüf. | - | x |
| 32 Magnetp./Farbeindring. | - | x |
| 33 Kerbzugprüfung | - | x |
| 34 Bruchprüfung | Ja | - |
| 35 Biegeprüfung | - | x |
| 36 Makroskop. Untersuchung | - | x |

Name und Unterschrift: **Wilfried Luding** 
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal
 Datum des Schweißens: **09.10.2015**
 Ort / Datum: **Filderstadt 16.10.2015**
 Gültigkeit der Prüfung: **08.10.2018**
 - Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht
 oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter
 Bezug auf 9.2.)



37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

| 39 | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----|----------|--------------|---------------------------|
| | 29.05.16 | | |
| | 25.11.16 | | |
| | 26.05.17 | | |
| | 27.11.17 | | |
| | 27.10.17 | | |

40 TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Benannte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY
wilfried.luding@tuev-sued.de - Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.12.0