



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA ss nb

1
2 Bezeichnung
3 WPS-Bezug Fa. Hermann Beetz; Kitzingen
4 Beleg-Nr. P15-567
5 Name des Schweißers **Nils Schultheiß**
6 Legitimation 422411358
7 Art der Legitimation Bundespersonalausweis
8 Geburtsdatum und -ort 1981-11-14, Gießen
9 Beschäftigt bei Treiber Metallbau Glauburg
10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12
11 Fachkunde Bestanden

Prüfstelle: PZA Thüringen
Prüf.-Nr.: D-SK--ISO9606/1-150807-14412/010

Foto
(falls nötig)

Kenngößen	Prüfstück	Geltungsbereich
13 Schweißprozess(e)	135	135, 138
14 Art des Werkstoffüberganges	D - Übergang im Kurzschluss	D, G, S, P (alle)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T: D>=500; rotierend ab D=75 mm
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n)	1.1 (S235JR)	FM1, FM2
18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz	FM1	Wurzel: S; Sonst: S, M
19 Schweißzusatz (Bezeichnung)	S (G 46 2/4 C/M G4Si1)	-----
20 Schutzgas	ISO 14175-M21-ArC-18	-----
21 Hilfsstoffe		-----
22 Stromart und Polung	DC(+)	
23 Werkstoffdicke t (mm)	12	s >= 3 mm
24 Dicke des Schweißgutes s (mm)	12	D >= 75 mm rotierend
25 Rohraußendurchmesser D (mm)		PA
26 Schweißposition	PA	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
27 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	
28 Mehrlagig/einlagig		

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung): **nicht geschweißt**

30 Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
33 Sichtprüfung	X	-
34 Durchstrahlungsprüfung	X	-
35 Bruchprüfung	X	-
36 Biegeprüfung	-	X
37 Kerbzugprüfung	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen	-	X
39 Zusätzliche Prüfungen*	-	X


 Stempel:
 DVS
 Prüfer
 Schweißen
 Ort: Rohr
 Dipl.-Ing. Harry Scholz
Verlängerung nach: 9,3 a)
 Datum des Schweißens: 2015-08-07
Gültig bis: 2018-08-06

40 Bemerkungen

Harry Scholz
SFI (EW) Harry Scholz

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

41
42 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer / der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 Bezeichnung

EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA ss nb

3 WPS-Bezug

Fa. Hermann Beetz; Kitzingen

Prüfstelle: PZA Thüringen

4 Beleg-Nr.

P15-568

Prüf.-Nr.: D-SK--ISO9606/1-150807-14413/010

5 Name des Schweißers

Werner Kehm

6 Legitimation

420846540

7 Art der Legitimation

Bundpersonalausweis

Foto
(falls nötig)

8 Geburtsdatum und -ort

1958-05-15, Büdingen

9 Beschäftigt bei

Treiber Metallbau Glauburg

10 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2013-12

11 Fachkunde

Bestanden

12 Kenngrößen	13 Prüfstück	14 Geltungsbereich
13 Schweißprozess(e)	135	135, 138
14 Art des Werkstoffüberganges	D - Übergang im Kurzschluss	D, G, S, P (alle)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T: D ≥ 500; rotierend ab D=75 mm
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n)	1.1 (S235JR)	
18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusatz (Bezeichnung)	S (G 46 2/4 C/M G4Si1)	Wurzel: S; Sonst: S, M
20 Schutzgas	ISO 14175-M21-ArC-18	-----
21 Hilfsstoffe		-----
22 Stromart und Polung	DC(+)	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	12	s ≥ 3 mm
24 Dicke des Schweißgutes s (mm)	12	D ≥ 75 mm rotierend
25 Rohraußendurchmesser D (mm)		PA
26 Schweißposition	PA	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
27 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	
28 Mehrlagig/einlagig		

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung):

nicht geschweißt

30 Zusätzliche Hinweise:

31 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
32		
33 Sichtprüfung	X	-
34 Durchstrahlungsprüfung	X	-
35 Bruchprüfung	X	-
36 Biegeprüfung	-	X
37 Kerbzugprüfung	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen	-	X
39 Zusätzliche Prüfungen*	-	X



Verlängerung nach 9.3 a
 Datum des Schweißens: 2015-08-07
 Gültig bis: 2018-08-06

40 Bemerkungen

H. Scholz
 SFI (EWE) Harry Scholz

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

41

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

43 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml

1

2 Bezeichnung

3 WPS-Bezug Fa. Hermann Beetz; Kitzingen Prüfstelle: PZA Thüringen

4 Beleg-Nr. P15-567 Prüf.-Nr.: D-SK--ISO9606/1-150807-14350/010

5 Name des Schweißers **Nils Schultheiß**

6 Legitimation 422411358

7 Art der Legitimation Bundespersonalausweis Foto (falls nötig)

8 Geburtsdatum und -ort 1981-11-14, Gießen

9 Beschäftigt bei Treiber Metallbau Glauburg

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

11 Fachkunde Bestanden

12 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
13 Schweißprozess(e)	135	135, 138
14 Art des Werkstoffüberganges	D - Übergang im Kurzschluss	D, G, S, P (alle)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T: D>=500; rotierend ab D=75 mm
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n)	1.1 (S235JR)	
18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusatz (Bezeichnung)	S (G 42 4 M G4Si1)	S, M
20 Schutzgas	ISO 14175-M21-ArC-18	-----
21 Hilfsstoffe		-----
22 Stromart und Polung	DC(+)	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	12	t >= 3 mm
24 Dicke des Schweißgutes s (mm)		
25 Rohraußendurchmesser D (mm)		D >= 75 mm rotierend
26 Schweißposition	PB	PA,PB
27 Schweißnahteinzelheiten		
28 Mehrlagig/einlagig	ml	sl, ml (ein- und mehrlagig)

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpnahtprüfung): **nicht geschweißt**

30 Zusätzliche Hinweise:

31 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
32		
33 Sichtprüfung	X	-
34 Durchstrahlungsprüfung	-	X
35 Bruchprüfung	X	-
36 Biegeprüfung	-	X
37 Kerbzugprüfung	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen	-	X
39 Zusätzliche Prüfungen*	-	X



Verlängerung nach: 9.3 a)
Datum des Schweißens: 2015-08-07
Gültig bis: 2018-08-06

40 Bemerkungen

41

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

H. Scholz
SFI (EWE) Harry Scholz

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

43 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

erstellt mit AWW-Bildung (SBK Softwarebüro, Halle/S)



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml**

3 WPS-Bezug Fa. Hermann Beetz; Kitzingen Prüfstelle: PZA Thüringen
 4 Beleg-Nr. P15-568 Prüf.-Nr.: D-SK--ISO9606/1-150807-14351/010
 5 Name des Schweißers **Werner Kehm**
 6 Legitimation 420846540
 7 Art der Legitimation Bundespersonalausweis Foto (falls nötig)
 8 Geburtsdatum und -ort 1958-05-15, Büdingen
 9 Beschäftigt bei Treiber Metallbau Glauburg
 10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12
 11 Fachkunde Bestanden

12 Kenngrößen	13 Prüfstück	14 Geltungsbereich
13 Schweißprozess(e)	135	135, 138
14 Art des Werkstoffüberganges	D - Übergang im Kurzschluss	D, G, S, P (alle)
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T: D ≥ 500; rotierend ab D=75 mm
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n)	1.1 (S235JR)	
18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusatz (Bezeichnung)	S (G 42 4 M G4Si1)	S, M
20 Schutzgas	ISO 14175-M21-ArC-18	-----
21 Hilfsstoffe		-----
22 Stromart und Polung	DC(+)	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	12	t ≥ 3 mm
24 Dicke des Schweißgutes s (mm)		
25 Rohraußendurchmesser D (mm)		D ≥ 75 mm rotierend
26 Schweißposition	PB	PA,PB
27 Schweißnaht Einzelheiten		
28 Mehrlagig/einlagig	ml	sl, ml (ein- und mehrlagig)

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung): **nicht geschweißt**

30 Zusätzliche Hinweise:

31 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
32		
33 Sichtprüfung	X	-
34 Durchstrahlungsprüfung	-	X
35 Bruchprüfung	X	-
36 Biegeprüfung	-	X
37 Kerbzugprüfung	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen	-	X
39 Zusätzliche Prüfungen*	-	X



Prüfer: **Harry Scholz**
 Ort: **Rohr**
 Dipl.-Ing. H. Scholz
Verlängerung nach 9.3 a)
 Datum des Schweißens: 2015-08-07
Gültig bis: 2018-08-06

40 Bemerkungen

Harry Scholz
 SFI (EWE) Harry Scholz

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

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

43 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



1

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 B t10 PB ml

3 WPS-Bezug

Fa. Hermann Beetz; Kitzingen

Prüfstelle: PZA Thüringen

4 Beleg-Nr.

P15-566

Prüf.-Nr.: D-SK--ISO9606/1-150807-14349/010

5 Name des Schweißers

Nils Schultheiß

6 Legitimation

422411358

7 Art der Legitimation

Bundspersonalausweis

Foto

8 Geburtsdatum und -ort

1981-11-14, Gießen

(falls nötig)

9 Beschäftigt bei

Treiber Metallbau Glauburg

10 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2013-12

11 Fachkunde

Bestanden

12 Kenngrößen	13 Prüfstück	14 Geltungsbereich
13 Schweißprozess(e)	111	111
14 Art des Werkstoffüberganges		
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T: D \geq 500; rotierend ab D=75 mm
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Werkstoffgruppe(n)-untergruppe(n)	1.1 (S235JR)	
18 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusatz (Bezeichnung)	B (E 38 3 B 12 H10)	alle Umhüllungen außer C
20 Schutzgas		-----
21 Hilfsstoffe		-----
22 Stromart und Polung	DC(+)	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	10	t \geq 3 mm
24 Dicke des Schweißgutes s (mm)		
25 Rohraußendurchmesser D (mm)		D \geq 75 mm rotierend
26 Schweißposition	PB	PA,PB
27 Schweißnaht Einzelheiten		
28 Mehrlagig/einlagig	ml	sl, ml (ein- und mehrlagig)

29 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung):

nicht geschweißt

30 Zusätzliche Hinweise:

31 Art der Prüfung

Ausgeführt und
bestanden

Nicht geprüft

32 Sichtprüfung

X

-

33 Durchstrahlungsprüfung

-

X

34 Bruchprüfung

X

-

35 Biegeprüfung

-

X

36 Kerbzugprüfung

-

X

37 Makroskopische Untersuchungen

-

X

38 Zusätzliche Prüfungen*

-

X

40 Bemerkungen



Verlängerung nach: 9.3 a)

Datum des Schweißens: 2015-08-07

Gültig bis: 2018-08-06

41

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

43 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

44 *falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

45 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



SFI (EWE) Harry Scholz

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

INSTITUT FÜR SCHWEISSTECHNIK

Dr.-Ing. REINER MÖLL
AN DER SCHLEIFMÜHLE 6 – 6100 DARMSTADT-KRANICHSTEIN

Anerkannt nach den Richtlinien des Deutschen Verbandes
für Schweißtechnik e.V. (DVS)

Zeugnis

Nr. : 44 / 85
Vor- und Zuname : Udo T r e i b e r
geboren am : 04. April 1961
geboren in : Glauburg 2

bestand vor dem DVS-Prüfungsausschuß die Prüfung als

SCHWEISSFACHMANN

Die Ausbildung wurde mit einer Gesamtdauer von 120 Stunden nach
Richtlinie DVS 1171, die Prüfung nach Richtlinie DVS 1174 des
Deutschen Verbandes für Schweißtechnik durchgeführt.

Die Prüfung befähigt zur Anerkennung als verantwortliche Schweißaufsichtsperson
eines Betriebes.

Bemerkungen :

Zeugnis ausgestellt am : 10. Mai 1985

Institut für Schweißtechnik
Dr.-Ing. Reiner Möll



Form 7

DVS-Prüfungsausschuß
Der Vorsitzende

