

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 131 P FW 23 S t8,0 PB ml**

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung 131-23-007-WPS

Prüfstelle: DVS® PZA Sachsen

5 Beleg-Nr.

Prüf.-Nr.: D-SL-01558-ISO9606/2-140826-048859/040

6 Name des Schweißers **Konrad Zurek**

7 Legitimation 798307615

8 Art der Legitimation Personalausweis

Foto  
(falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort 1982-09-14, Dresden

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2:2005

12 Fachkunde Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	131	131
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T (beachte t und D)
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	23 - AlMgSi1	21, 22, 23
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - S Al 4043 (AlSi5)	S (siehe 5.6)
19 Schutzgas	ISO 14175-II-Ar	siehe Abschnitt 5.6
20 Hilfsstoffe		-----
21 Werkstoffdicke (mm)	8	t >= 3 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)		D >= 150 mm
23 Schweißposition	PB	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 Untersuchungen	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen*	-	X
35		



**Gültig bis: 2016-08-25**

Datum des Schweißens: 2014-08-26

36 Bemerkungen

37

L. Kuske

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 \*falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 131 P BW 23 S t4,0 PA ss nb**

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung 131-23-009-WPS

Prüfstelle: DVS® PZA Sachsen

5 Beleg-Nr.

Prüf.-Nr.: D-SL-01558-ISO9606/2-140826-048859/030

6 Name des Schweißers **Konrad Zurek**

7 Legitimation 798307615

8 Art der Legitimation Personalausweis

Foto  
(falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort 1982-09-14, Dresden

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2

12 Fachkunde Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	131	131
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T (beachte t und D)
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n)	23 - AlMgSi1	21, 22, 23
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - S Al 4043 (AlSi5)	S (siehe 5.6)
19 Schutzgas	ISO 14175-II-Ar	siehe Abschnitt 5.6
20 Hilfsstoffe		-----
21 Werkstoffdicke (mm)	4	BW: 2 - 8 mm; FW: t >= 3 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)		D >= 150 mm
23 Schweißposition	PA	PA,PB(nur FW)
24 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: 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 Untersuchungen	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen*	-	X
35		



**Gültig bis: 2016-08-25**

Datum des Schweißens: 2014-08-26

36 Bemerkungen

37

L. Kuske

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:  
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 \*falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 131 P BW 23 S t2,0 PA ss nb**

3 Seite

4 Hersteller-Schweißanweisung 131-23-016-WPS

Prüfstelle: DVS® PZA Sachsen

5 Beleg-Nr.

Prüf.-Nr.: D-SL-01558-ISO9606/2-140826-048859/020

6 Name des Schweißers **Konrad Zurek**

7 Legitimation 798307615

8 Art der Legitimation Personalausweis

Foto  
(falls nötig)

9 Geburtsdatum und -ort 1982-09-14, Dresden

10 Beschäftigt bei

11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2:2005

12 Fachkunde	Bestanden	
13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	131	131
15 Produktform (Blech oder Rohr)	P (Blech)	P, T (beachte t und D)
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n)	23 - AlMgSi1	21, 22, 23
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - S Al 4043 (AlSi5)	S (siehe 5.6)
19 Schutzgas	ISO 14175-II-Ar	siehe Abschnitt 5.6
20 Hilfsstoffe		-----
21 Werkstoffdicke (mm)	2	BW: 1 - 4 mm; FW: 2 - 3 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)		D >= 150 mm
23 Schweißposition	PA	PA,PB(nur FW)
24 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: 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 Untersuchungen	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen*	-	X
35		



Ort: Großenhain

**Gültig bis: 2016-08-25**

Datum des Schweißens: 2014-08-26

36 Bemerkungen

37

L. Kuske

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre: Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 \*falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite



1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**  
2 Bezeichnung **EN ISO 9606-2 141 T BW 23 S t2,0 D50 H-L045 ss nb**

3 Seite  
4 Hersteller-Schweißanweisung 141-23-004-WPS  
5 Beleg-Nr.  
6 Name des Schweißers **Konrad Zurek**  
7 Legitimation 798307615  
8 Art der Legitimation Personalausweis  
9 Geburtsdatum und -ort 1982-09-14, Dresden  
10 Beschäftigt bei  
11 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-2:2005

Prüfstelle: DVS@ PZA Sachsen  
Prüf.-Nr.: D-SL-01558-ISO9606/2-140828-048882/020

Foto  
(falls nötig)

12 Fachkunde	Bestanden	
13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)	141	141
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW (siehe 5.4 b)
17 Werkstoffgruppe(n)	23 - AlMgSi1	21, 22, 23
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - S Al 4043 (AlSi5)	S, nm (siehe 5.6)
19 Schutzgas	ISO 14175-II-Ar	-----
20 Hilfsstoffe		-----
21 Werkstoffdicke (mm)	2	BW: 1 - 4 mm; FW: 2 - 3 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	50	D >= 25 mm
23 Schweißposition	H-L045	alle außer PG
24 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: 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 Untersuchungen	-	X
34 Zusätzliche Prüfungen*	-	X
35		



**Gültig bis: 2016-08-27**  
Datum des Schweißens: 2014-08-28

36 Bemerkungen

L. Kuske

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

37  
38 Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des Arbeitgebers oder der Schweißaufsicht für die folgenden 6 Monate

Verlängerung der Prüfung(en) durch Prüfstelle für 2 Jahre:  
Beleg-Nr. der vorherigen Prüfungsbescheinigung

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 \*falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt  
41 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite