

Schweißer-Prüfbescheinigung

Erstellt/ Geändert von: Name/ Datum	Geprüft/ Freigegeben von: Name/ Datum	Version: 0
Geers-DL, M. Schröck / 12.09.2014	H. Geers/ 30.03.2015	

Bezeichnung	EN ISO 9606-1 111 P FW FM1 RB t6 PB sl		
WPS-Bezug	Basis-WPS 111-PB FW 6	Prüfer/ Prüfstelle: Geers/ Geers-DL GmbH	H.
Name des Schweißers	Marti, florian	Beleg-Nr.: 004	
Legitimation	3		
Art der Legitimation	Personalnummer		Foto
Geburtsdatum, -ort	30.11.1984		(falls nötig)
Beschäftigt bei	Stern Wintergarten Frank Schulte GmbH		
Vorschrift/ Prüfnorm	DIN EN ISO 9606-1		
Fachkunde	bestanden		

Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
Schweißprozesse(e)	ISO 4063 – 111	-
Art des Werkstoffübergangs	-	-
Produktform (Blech oder Rohr)	Blech (P)	P, (T[fest] :D>=500 mm; T [rot.]: PA, PB D>=75 mm)
Nahtart	Kehlnaht (FW)	FW
Werkstoffgruppe(n) Grundwerkst.	1.1 / S235 nach EN 10025-2	-
Werkstoffgruppe(n) Schweißzus.	FM1	FM1, FM2
Zusatzwerkstoff (Bezeichnung)	DIN EN ISO 2560-A – E 38 0 RC 11	A, RA, RB, RC, RR, R
Schutzgas	-	-
Hilfsstoffe	-	-
Stromart/ Polung	DC (+)	-
Werkstoffdicke [mm]	t = 6 mm	>= 3
Rohraußendurchmesser [mm]	-	-
Schweißposition	PB	PA, PB
Schweißnaht Einzelheiten	sl	sl

Zusätzliche Hinweise:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	Stempel: Ort: Hattenheim-Munderloh Verlängerung nach: 9.a Datum d. Schweißens: 30.05.2023 Gültig bis: 29.05.2026
Sichtprüfung	X	-	
Durchstrahlprüfung	-	-	
Bruchprüfung	X	-	
Biegeprüfung	-	-	
Kerbzugprüfung	-	-	
Makroskopische Untersuchung	-	-	
Zusätzliche Prüfungen (Bei Bedarf Angaben auf Zusatzblatt)	-	-	

Bemerkungen

Das Anfertigen der Prüfstücke und die fachkundliche Prüfung erfolgen unter Aufsicht des vom Auftraggeber beauftragten Prüfers



Geers-DL GmbH/Heinz Geers

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

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