

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 1 Aktenzeichen: Feldmeier Martin-135-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Martin Wolfgang**
 7 Legitimation: LFRK43N10
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 17.02.1972 in Schwarzach
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 522

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t8.0 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 3 Aktenzeichen: Feldmeier Martin-141-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Martin Wolfgang**
 7 Legitimation: LFRK43N10
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 17.02.1972 in Schwarzach
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8 (1.4301)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M; nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - 11	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	8,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 524

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s10 PA ss mb**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 2 Aktenzeichen: Feldmeier Martin-135-BW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Martin Wolfgang**
 7 Legitimation: LFRK43N10
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 17.02.1972 in Schwarzach
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	10,00	3,00 - 20,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnahteinheiten:	ss mb	ss mb, bs

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Ausgeführt und bestanden
27 Art der Prüfung	X
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 523

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t8.0 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 3 Aktenzeichen: Feldmeier Maximilian-141-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 2
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Maximilian**
 7 Legitimation: LFRKLW8CM
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 14.12.1999 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8 (1.4301)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M; nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - 11	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	8,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 527

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s10 PA ss mb**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 2 Aktenzeichen: Feldmeier Maximilian-135-BW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 2
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Maximilian**
 7 Legitimation: LFRKLW8CM
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 14.12.1999 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	10,00	3,00 - 20,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss mb	ss mb, bs

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
26 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 526

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 1 Aktenzeichen: Feldmeier Maximilian-135-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 2
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Maximilian**
 7 Legitimation: LFRKLW8CM
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 14.12.1999 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 525

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t8.0 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 3 Aktenzeichen: Feldmeier Julian-141-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 3
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Julian**
 7 Legitimation: LFRK6MYTX
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 06.01.2004 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	141	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	8 (1.4301)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM5	FM5
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M; nm
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - I1	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	8,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 530

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s10 PA ss mb**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 2 Aktenzeichen: Feldmeier Julian-135-BW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 3
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Julian**
 7 Legitimation: LFRK6MYTX
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 06.01.2004 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	10,00	3,00 - 20,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss mb	ss mb, bs

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 529

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 1 Aktenzeichen: Feldmeier Julian-135-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 3
 6 Name des Schweißers: **Feldmeier, Julian**
 7 Legitimation: LFRK6MYTX
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 06.01.2004 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
26 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 528

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 1 Aktenzeichen: Ferstl-135-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 4
 6 Name des Schweißers: **Ferstl, Christian Werner Franz**
 7 Legitimation: L381F1XMV
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 09.03.1971 in Berching
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 521

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 1 Aktenzeichen: Knott-135-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 5
 6 Name des Schweißers: **Knott, Maximilian**
 7 Legitimation: LFRKMPM13
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 03.03.2005 in Bogen
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnahteinzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
26 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 531

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
39							

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PB ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 1 Aktenzeichen: Discher-135-FW
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 6
 6 Name des Schweißers: Discher, Xaver
 7 Legitimation: LFRK2XX83
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 11.12.2005 in Deggendorf
 10 Beschäftigt bei: Spenglerei & Metallbau Martin Feldmeier
 11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1,1 (S235JR)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M23	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	10,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	---	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Ausgeführt und bestanden
27 Art der Prüfung	X
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 643/S-23 532

Name: Dipl.-Ing. (FH) Roman Veith

Ort / Datum: Schwarzach, 31.08.2023

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 31.08.2023

Gültigkeitsdatum bis: 30.08.2026



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel