

SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

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

2 Bezeichnung:

3 Seite:

Prüfstelle: GLB GmbH

4 Hersteller-WPS:

WPS 135-BW1

5 Beleg-Nr.:

5 Name des Schweißers:

Georg Igemonas

7 Legitimation:

lag zur Einsicht vor

8. **Art der Legitimation:**

Personalausweis

9 Geburtsdatum:

21.07.1988

10 Beschäftigt bei:

IWS GmbH

11 Vorschrift/Prüfnorm

ISO 9606-1:2017-12

12 Fachkunde:

Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißverfahren	135	135, 138
15 Werkstoffübergang	D	D, G, S, P
16 Blech oder Rohr	P	P, T (D ≥ 75 mm (rot.))
17 Nahtart	BW	BW
18 Werkstoffgruppe(n)	1.1	
19 Zusatzwerkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
20 Zusatzstoffart/Bezeichnung	S	S, M
21 Schutzgas/Pulver	EN ISO 14176 - M21	
22 Hilfsstoffe		
23 Stromart/Polung	=/+	
24 Werkstoffdicke	12	≥ 3,00 mm
25 Rohraußendurchmesser		
26 Schweißposition(en)	PA	BW(PA)
27 Schweißnahtanzeichen	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb); bs
28 Zusätzliche Hinweise:		Grundwerkstoff1: S235JR (1.0037) Grundwerkstoff2: S235JR (1.0037) Zusatzwerkstoff1: Zusatzwerkstoff2:



Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	-
Durchstrahlungsprüfung	-	X
Bruchprüfung	X	-
Biegeprüfung	-	X
Kerbzugprüfung	-	X
Makroschliff	-	X
Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

Unterschrift: Udo Zender SFI + VT2
Tag der Ausgabe: 02.10.2025
Ort: München

Tag der Prüfung: 02.10.2025
Art der Verlängerung: Weg 9.3a
Gültigkeit der Prüfung: 02.10.2028

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung Arbeitgeber oder Aufsichtsperson

41 *) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

42 Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle		
43	Datum	Unterschrift Dienststellung oder Titel

[illegible]

SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

ISO 9606-1 135 P FW FM5 S t10 PB ml

2 Bezeichnung:

3 Seite:

Prüfstelle:

BK Werkstofftechnik - Prüfstelle für
Werkstoffe GmbH / GLB GmbH

4 Hersteller-WPS:

qWPS 135-FW-1

5 Beleg-Nr.:

6 Name des Schweißers:

Georg Igemonas

7 Legitimation:

lag zur Einsicht vor

8 Art der Legitimation:

Personalausweis

9 Geburtsdatum:

21.07.1988

10 Beschäftigt bei:

IWSGmbH

11 Vorschrift/Prüfnorm

ISO 9606-1:2017-12

12 Fachkunde:

Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißverfahren	135
15	Werkstoffübergang	D
16	Blech oder Rohr	P
17	Nahtart	FW
18	Werkstoffgruppe(n)	8.1
19	Zusatzwerkstoffgruppe(n)	FM5
20	Zusatzstoffart/Bezeichnung	S
21	Schutzgas/Pulver	M12 (ARCAL
22	Hilfsstoffe	
23	Stromart/Polung	=/+
24	Werkstoffdicke	10
25	Rohr Außendurchmesser	>=3mm
26	Schweißposition(en)	PB
27	Schweißnahteinzelheiten	FW(PA,PB) ml, sl

28 Zusätzliche Hinweise:

Grundwerkstoff1: X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)

Grundwerkstoff2: **X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)**

Zusatzwerkstoff1:

Zusatzwerkstoff?

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt

Unterschrift

Udo Zender SFI + VT2

Tag der Ausgabe:

05.03.2025

Ort:

München

33 Sichtprüfung	X	-
34 Durchstrahlungsprüfung	-	X
35 Bruchprüfung	X	-
36 Biegeprüfung	-	X
37 Kerbzugprüfung	-	X
38 Makroschliff	-	X
39 Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

Tag der Prüfung: 27.02.2025

Art der Verlängerung: Weg 9.3a

Gültigkeit der Prüfung: 26.02.2028

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung Arbeitgeber oder Aufsichtsperson

41 *) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

42 Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
27.08.25	[Signature]	SFI

SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t05 D060 PH ml

2 Bezeichnung:

Seite:

Prüfstelle: GLB GmbH

4 Hersteller-WPS:

WPS 135-FW-4

5 Beleg-Nr.:

6 Name des Schweißers:

Georg Igemonas

7 Legitimation:

lag zur Einsicht vor

8 Art der Legitimation:

Personalausweis

9 Geburtsdatum:

21.07.1988

10 Beschäftigt bei:

IWS GmbH

11. **Vorschrift/Prüfnorm**

ISO 9606-1:2017-12

12 Fachkunde:

Beständen

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißverfahren	135	135, 138
15 Werkstoffübergang	D	D, G, S, P
16 Blech oder Rohr	T	T, P
17 Nahtart	FW	FW
18 Werkstoffgruppe(n)	1.1	
19 Zusatzwerkstoffgruppe(n)	FM1	FM1, FM2
20 Zusatzstoffart/Bezeichnung	S	S, M
21 Schutzgas/Pulver	EN ISO 14175 - M21	
22 Hilfsstoffe		
23 Stromart/Polung	=/+	
24 Werkstoffdicke	5	>=3mm
25 Rohraußendurchmesser	50,00	>=25 mm
26 Schweißposition(en)	PH	P(PA,PB,PC,PD,PE,PF); T(PA,PB,PD,PE,
27 Schweißnahteinzelheiten	ml	ml, sl
28 Zusätzliche Hinweise:		Grundwerkstoff1: S235JR (1.0037) Grundwerkstoff2: S235JR (1.0037) Zusatzwerkstoff1: Zusatzwerkstoff2:

29		ausgeführt	
30	Art der Prüfung	und	nicht verlangt
31		bestanden	
32			
33	Sichtprüfung	X	-
34	Durchstrahlungsprüfung	-	X
35	Bruchprüfung	X	-
36	Biegeprüfung	-	X
37	Kerbzugprüfung	-	X
38	Makroschliff	-	X
39	Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

Unterschrift

Udo Zender SFI + VT2

Tag der Ausgabe:

02 10 2025

Ort:

München

Tag der Prüfung:

02.10.2025

Art der Verlängerung:

Weq 9.3a

Gültigkeit der Prüfung:

02.10.2028

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung Arbeitgeber oder Aufsichtsperson

41 *) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

42 **Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle**

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

[illegible]