

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG


Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s2 D60 PH ss nb**
 Hersteller-Schweißanweisung: 70
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-08
 Name des Schweißers: **Matyas, David**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 21.08.2023, Singen
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	135	135, 138
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Art des Werkstoffüberganges	Kurzschluss	Kurzschluss, feintropfig, impuls gesteuert, großtropfig
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe	1.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM1	FM1, FM2
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	M21-ArC-18	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	2 mm	
Dicke des Schweißgutes	2 mm	2-4 mm
Rohraußen- durchmesser	60 mm	≥ 30 mm
Schweißnaht- einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Mehrlagig / einlagig		
Schweißposition	PH	PA, PE, PF, PH

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift:  **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: **02.10.2023**
 Ort: **Hilzingen**
 Gültigkeit der Prüfung: **02.10.2026**



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		SFM

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t2 D60 PB sl**
 Hersteller-Schweißanweisung: **7**
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: **23-5043-07**
 Name des Schweißers: **Matyas, David**
 Legitimation: **Lag bei Prüfung vor** Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: **Identity card**
 Geburtsdatum und Ort: **21.08.2023, Singen**
 Beschäftigt bei: **Metallbau Matyas**
 Vorschrift / Prüfnorm: **ISO 9606-1**
 Bemerkung:
 Fachkunde: **bestanden**

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	135	135, 138
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Art des Werkstoffüberganges	Kurzschluss	Kurzschluss, feintropfig, impuls gesteuert, großtropfig
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgruppe	1.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM1	FM1, FM2
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	M21-ArC-18	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	2 mm	2-4 mm
Dicke des Schweißgutes		
Rohr außen- durchmesser	60 mm	≥ 30 mm
Schweißnaht- einzelheiten		
Mehrlagig / einlagig	sl	sl
Schweißposition	PB	PA, PB

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift: **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: **02.10.2023**
 Ort: **Hilzingen**
 Gültigkeit der Prüfung: **02.10.2026**



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).

Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		SFM

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s8 D80 PA ss nb**
 Hersteller-Schweißanweisung: 79
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-06
 Name des Schweißers: **Matyas, David**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 21.08.2023, Singen
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	135	135, 138
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Art des Werkstoffüberganges	Kurzschluss	Kurzschluss, feintropfig, impuls gesteuert, großtropfig
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe	1.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM1	FM1, FM2
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	M21-ArC-18	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	8 mm	
Dicke des Schweißgutes	8 mm	3-16 mm
Rohr außen- durchmesser	80 mm	≥ 40 mm
Schweißnaht- einzelheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Mehrlagig / einlagig		
Schweißposition	PA	PA

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift: **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: 02.10.2023
 Ort: Hilzingen
 Gültigkeit der Prüfung: 02.10.2026



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).

Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		SFM

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t6 D60 PH ml**
 Hersteller-Schweißanweisung: 1
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-05
 Name des Schweißers: **Matyas, David**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 21.08.2023, Singen
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	135	135, 138
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Art des Werkstoffüberganges	Kurzschluss	Kurzschluss, feintropfig, impuls gesteuert, großtropfig
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgruppe	1.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM1	FM1, FM2
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	M21-ArC-18	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	6 mm	≥ 3 mm
Dicke des Schweißgutes		
Rohraußen- durchmesser	60 mm	≥ 30 mm
Schweißnaht- einzelheiten		
Mehrlagig / einlagig	ml	sl, ml
Schweißposition	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift:  **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: **02.10.2023**
 Ort: **Hilzingen**
 Gültigkeit der Prüfung: **02.10.2026**



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).

Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			10.12.23		SFM

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s4 D60 PH ss gb**
 Hersteller-Schweißanweisung: 20
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-04
 Name des Schweißers: **Matyas, Andrei**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 03.12.1972, Bocşa/ Rumänien
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	141	141, 142, 143, 145
Strom Art und Polung	= / - Gleichstrom (Elektrode negativ)	
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe	8.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM5	FM5
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	4 mm	
Dicke des Schweißgutes	4 mm	3-8 mm
Rohraußen- durchmesser	60 mm	≥ 30 mm
Schweißnaht- einzelheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
Mehrlagig / einlagig		
Schweißposition	PH	PA, PE, PF, PH


Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift:  **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: 02.10.2023
 Ort: Hitzingen
 Gültigkeit der Prüfung: 02.10.2026



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).

Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		SPM.

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2 D42 H-L045 ss gb**
 Hersteller-Schweißanweisung: 15
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-03
 Name des Schweißers: **Matyas, Andrei**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 03.12.1972, Bocşa/ Rumänien
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden


	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	141	141, 142, 143, 145
Strom Art und Polung	= / - Gleichstrom (Elektrode negativ)	
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe	8.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM5	FM5
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	2 mm	
Dicke des Schweißgutes	2 mm	2-4 mm
Rohr außen- durchmesser	42 mm	≥ 25 mm
Schweißnaht- einzelheiten	ss gb	ss mb, bs, ss gb
Mehrlagig / einlagig		
Schweißposition	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-

*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt

Name und Unterschrift:  **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: 02.10.2023
 Ort: Hilzingen
 Gültigkeit der Prüfung: 02.10.2026



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		SFM.

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: **ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t2 D42 PH sl**
 Hersteller-Schweißanweisung: 23
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-02
 Name des Schweißers: **Matyas, Andrei**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 03.12.1972, Bocşa/ Rumänien
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	141	141, 142, 143, 145
Strom Art und Polung	= / - Gleichstrom (Elektrode negativ)	
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgruppe	8.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM5	FM5
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	2 mm	2-4 mm
Dicke des Schweißgutes		
Rohr außen- durchmesser	42 mm	≥ 25 mm
Schweißnaht- einzelheiten		
Mehrlagig / einlagig	sl	sl
Schweißposition	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH

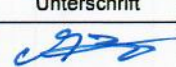
Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift:  **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: **IGESS GmbH/ Karlsruhe**
 Datum des Schweißens: **02.10.2023**
 Ort: **Hilzingen**
 Gültigkeit der Prüfung: **02.10.2026**



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).

Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		SFM

ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG


Bezeichnung: **ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t4 D60 PH ml**
 Hersteller-Schweißanweisung: 22
 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-01
 Name des Schweißers: **Matyas, Andrei**
 Legitimation: Lag bei Prüfung vor Fotografie (falls nötig)
 Art der Legitimation: Identity card
 Geburtsdatum und Ort: 03.12.1972, Bocşa/ Rumänien
 Beschäftigt bei: Metallbau Matyas
 Vorschrift / Prüfnorm: ISO 9606-1
 Bemerkung:
 Fachkunde: bestanden

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	141	141, 142, 143, 145
Strom Art und Polung	= / - Gleichstrom (Elektrode negativ)	
Blech od. Rohr	T	P, T
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgruppe	8.1	
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM5	FM5
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	I1-Ar	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe		
Werkstoffdicke	4 mm	≥ 3 mm
Dicke des Schweißgutes		
Rohraußen- durchmesser	60 mm	≥ 30 mm
Schweißnaht- einzelheiten		
Mehrlagig / einlagig	ml	sl, ml
Schweißposition	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	Ja	-
RT / UT	-	-
MT / PT	-	-
Kerb-/Zugprüfung	-	-
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben auf Zusatzblatt		

Name und Unterschrift:  **Dipl.-Ing. Stephan Holzer**
 Prüfstelle: IGESS GmbH/ Karlsruhe
 Datum des Schweißens: 02.10.2023
 Ort: Hilzingen
 Gültigkeit der Prüfung: 02.10.2026



Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 3 Jahre durch den Prüfer oder die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.3 a).			Bestätigung der Gültigkeit für die folgenden 6 Monate durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer/die Prüfstelle (siehe Abschnitt 9.2).		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23		S.F.M.