

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

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, impulsgesteuert großtropfig
Blech od. Rohr	Т	P, T
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgruppe	1.1	7,477.5
Schweißzusatz Werkstoffgruppe	FM1	FM1, FM2
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Schutzgas	M21-ArC-18	vergleichbare Gase
Hilfsstoffe	SA 100 SA 10	
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 au	ıf 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).

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 sI

Hersteller-Schweißanweisung:

7

Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.:

23-5043-07

Name des Schweißers:

Matyas, David

Legitimation:

Lag bei Prüfung vor

Art der Legitimation:

Identity card

Geburtsdatum und Ort:

21.08.2023, Singen

Beschäftigt bei: Vorschrift / Prüfnorm: Metallbau Matyas

Bemerkung:

Fachkunde:

bestanden

ISO 9606-1

	Prüfdaten	Geltungsbereich
Prozess	135	135, 138
Strom Art und Polung	= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Art des Werkstoffüberganges	Kurzschluss	Kurzschluss, feintropfig, impulsgesteuert, großtropfig
Blech od. Rohr	Т	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	1925-200-00-0	31364644574364Y
Rohraußen- 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	2
Biegeprüfung	-	-
Makroskop, Untersuchg.*	-	_
*) falls notwendig Angaben au	uf Zusatzblatt	

Name und Unterschrift: IGESS GmbH/ Karlsruhe

Prüfstelle:

Datum des Schweißens:

Ort:

Gültigkeit der Prüfung:

Dipl.-Ing. Stephan Holzer

02.10.2023

Hilzingen

02.10.2026



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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23	043	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

Art der Legitimation:

Identity card

Geburtsdatum und Ort:

21.08.2023, Singen

Beschäftigt bei: Vorschrift / Prüfnorm: Metallbau Matyas 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, impulsgesteuert, 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
Rohraußen- 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 au	uf Zusatzblatt	

Name und Unterschrift: Dipl.-Ing. Stephan Holzer Prüfstelle: IGESS GmbH/ Karlsruhe

Datum des Schweißens: 02.10.2023

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).	

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel		Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23	697	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

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
135	135, 138
= / + Gleichstrom (Elektrode positiv)	
Kurzschluss	Kurzschluss, feintropfig, impulsgesteuert, großtropfig
T	P, T
FW	FW
1.1	
FM1	FM1, FM2
S	S, M
M21-ArC-18	vergleichbare Gase
6 mm	≥ 3 mm
60 mm	≥ 30 mm
	100000000000000000000000000000000000000
ml	sl, ml
PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH
	135 = / + Gleichstrom (Elektrode positiv) Kurzschluss T FW 1.1 FM1 S M21-ArC-18 6 mm 60 mm

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

Name und Unterschrift: Dipl.-Ing. Stephan Holzer

Prüfstelle:

Datum des Schweißens:

Gültigkeit der Prüfung:

IGESS GmbH/ Karlsruhe

0.4

Hilzingen

Oit.

02.10.2026



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

Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Tite
		10.12.23	OFF	SFM
	Unterschrift	Unterschrift Dienststellung oder Titel		Unterschrift Dienststellung oder Titel Datum Unterschrift 10.12.23



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

Art der Legitimation:

Identity card

Geburtsdatum und Ort:

Beschäftigt bei:

03.12.1972, Bocşa/ Rumänien 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 Angahen au	uf Zusatzhlatt	

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).

			- 22		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Tite
			12.10.23	1993	SFM.
			12		
					a manufacture of the second se



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

Art der Legitimation: Geburtsdatum und Ort: Identity card

Beschäftigt bei:

03.12.1972, Bocsal Rumänien

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
Rohraußen- 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	-	1
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben au	uf Zusatzblatt	

Name und Unterschrift: Dipl.-Ing. Stephan Holzer IGESS GmbH/ Karlsruhe Prüfstelle:

Datum des Schweißens:

02,10,2023

Ort:

Hilzingen

Gültigkeit der Prüfung:

02.10.2026

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



ZERTIFIKAT / SCHWEISSER-PRÜFBESCHEINIGUNG

Bezeichnung: ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t2 D42 PH sI

Hersteller-Schweißanweisung:

Prüfer oder Prüfstelle - Beleg Nr.: 23-5043-02 Name des Schweißers: Matyas, Andrei

Legitimation: Lag bei Prüfung vor

Art der Legitimation: Identity card

Geburtsdatum und Ort: 03.12.1972, Bocșa/ 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		
Rohraußen- 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	-	5 .
Bruchprüfung	Ja	-
Biegeprüfung	-	-
Makroskop. Untersuchg.*	-	-
*) falls notwendig Angaben au	uf Zusatzblatt	

Name und Unterschrift: Dipl.-Ing. Stephan Holzer

Prüfstelle: IGESS GmbH/ Karlsruhe

Datum des Schweißens: 02.10.2023 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).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23	200	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

Art der Legitimation:

Geburtsdatum und Ort:

Identity card

Beschäftigt bei:

03.12.1972, Bocșa/ Rumänien

Vorschrift / Prüfnorm:

Metallbau Matyas

Bemerkung: Fachkunde:

ISO 9606-1 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 au	uf 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).

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			12.10.23	2	SFM
				meaning the second seco	AND AND ADDRESS OF THE PARTY OF