

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t3 D21,5 PB ml

3 WPS - Bezug ISIB-650-A (D3/DM-3) Prüfstelle: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt  
 4 Prüf-Nr.: D-I-64289-9606-1-230727-D3/DM.3-0  
 5 Name des Schweißers  
 6 Legitimation Foto  
 7 Art der Legitimation (falls nötig)  
 8 Geburtsdatum, -ort  
 9 Beschäftigt bei Düsen Schlick GmbH  
 10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1  
 11 Fachkunde Bestanden

12	Prüfstück	Geltungsbereich
13	Schweißprozess(e) 141 (WIG - Massivstab oder -draht)	141, 142, 143 und 145
14	Stromart/Polung DC(-)	---
15	Produktform (Blech oder Rohr) T (Tube = Rohr)	T
16	Nahtart FW (Kehlnaht)	FW
17	Werkstoffgruppe(n) 8 1.4571	8, 9.2, 9.3, 10
18	Schweißzusatzgruppe FM5	FM5
19	Zusatzwerkstoff (Bezeichnung) S (Massivdraht / -stab)	S, M, nm
20	Schutzgas I1	---
21	Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) ---	---
22	Prüfstückdicke (mm) t = 3 mm	>= 3 mm
23	Rohraußendurchmesser (mm) D = 21,5 mm	21,5 mm bis 43,0 mm
24	Schweißposition PB (Horizontalposition)	PA, PB
25	Schweißnahteinzelheiten ml (mehrlagig)	sl, ml (ein- und mehrlagig)

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: D3/DM-3

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und Bestanden	Nicht geprüft
28	Sichtprüfung	X	-
29	Durchstrahlungsprüfung	-	X
30	Bruchprüfung	-	X
31	Biegeprüfung	-	X
32	Kerzbzugprüfung	-	X
33	Makroskopische Untersuchung	X	-
34	Zusätzliche Prüfung *)	-	X

ort, Datum: Darmstadt, 27.07.2023

Verlängerung nach: 9.3a  
 Tag des Schweißens: 07.06.2023  
 Gültig bis: 06.06.2026

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

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



38 Anders Niebel  
 39 Prüfer Leitung der ISIB GmbH  
 Name und Unterschrift

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 Bezeichnung ISO 9606-1

141 T FW FM5 S t2,8 D48,3 PB ml

3 WPS - Bezug

ISIB-650-A (D3/CP-7)

Prüfstelle: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt

4

Prüf-Nr.: D-I-64289-9606-1-230623-D3/CP.7-0

5 Name des Schweißers

6 Legitimation

Foto

7 Art der Legitimation

(falls nötig)

8 Geburtsdatum, -ort

9 Beschäftigt bei

Düsen Schlick GmbH

10 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1

11 Fachkunde

Bestanden

12

Prüfstück

Geltungsbereich

13 Schweißprozess(e)

141 (WIG - Massivstab oder -draht) 141, 142, 143 und 145

14 Stromart/Polung

DC(-)

---

15 Produktform (Blech oder Rohr)

T (Tube = Rohr)

T, P

16 Nahtart

FW (Kehlnaht)

FW

17 Werkstoffgruppe(n)

8 1.4571

8, 9.2, 9.3, 10

18 Schweißzusatzgruppe

FM5

FM5

19 Zusatzwerkstoff (Bezeichnung)

S (Massivdraht / -stab)

S, M, nm

20 Schutzgas

I1

---

21 Hilfsstoffe (z.B. Formiergas)

---

---

22 Prüfstückdicke (mm)

t = 2,8 mm

2,8 mm bis 6 mm

23 Rohraußendurchmesser (mm)

D = 48 mm

>= 25 mm

24 Schweißposition

PB (Horizontalposition)

PA, PB

25 Schweißnahteinheiten

ml (mehrlagig)

sl, ml (ein- und mehrlagig)

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: D3/CP-7

27 Art der Prüfung

Ausgeführt und  
bestanden

Nicht geprüft

28 Sichtprüfung

X

-

Ort, Datum: Darmstadt, 23.06.2023

29 Durchstrahlungsprüfung

-

X

30 Bruchprüfung

-

X

Verlängerung nach: 9.3a

31 Biegeprüfung

-

X

Tag des Schweißens: 18.04.2023

32 Kerbzugprüfung

-

X

Gültig bis: 17.04.2026

33 Makroskopische Untersuchung

X

-

34 Zusätzliche Prüfung \*)

-

X

35 \*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

37

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Siegel



Anders

Niebel

38

Prüfer

Leitung der ISIB GmbH

39

Name und Unterschrift

40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite  
P-PRB-ISO9606-1

1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T BW FM5 S t3 D21,5 PH ss gb

3 WPS - Bezug 01 (D3/DM-1) Prüfstelle: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt  
 4 Prüf-Nr.: D-I-64289-9606-1-230727-D3/DM.1-0  
 5 Name des Schweißers  
 6 Legitimation Foto  
 7 Art der Legitimation (falls nötig)  
 8 Geburtsdatum, -ort  
 9 Beschäftigt bei Düsen Schlick GmbH  
 10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1  
 11 Fachkunde Bestanden

12	Prüfstück	Geltungsbereich
13	Schweißprozess(e) 141 (WIG - Massivstab oder -draht)	141, 142, 143 und 145
14	Stromart/Polung DC(-)	---
15	Produktform (Blech oder Rohr) T (Tube = Rohr)	T
16	Nahtart BW (Stumpfnah)	BW
17	Werkstoffgruppe(n) 8 1.4571	8, 9.2, 9.3, 10
18	Schweißzusatzgruppe FM5	FM5
19	Zusatzwerkstoff (Bezeichnung) S (Massivdraht / -stab)	S, M, nm
20	Schutzgas I1	---
21	Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) Formiergas:I1	---
22	Prüfstückdicke (mm) t = 3 mm	3 mm bis 6 mm
23	Rohraußendurchmesser (mm) D = 21,5 mm	21,5 mm bis 43,0 mm
24	Schweißposition PH (Steigposition)	PA, PE, PF, PH
25	Schweißnaht Einzelheiten ss gb (Gaswurzelerschutz)	ss mb, bs, ss gb

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: D3/DM-1

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und Bestanden	Nicht geprüft
28	Sichtprüfung	X	-
29	Durchstrahlungsprüfung	X	-
30	Bruchprüfung	-	X
31	Biegeprüfung	-	X
32	Kerzugprüfung	-	X
33	Makroskopische Untersuchung	-	X
34	Zusätzliche Prüfung *)	-	X

Ort, Datum: Darmstadt, 27.07.2023

Verlängerung nach: 9.3a  
 Tag des Schweißens: 07.06.2023  
 Gültig bis: 06.06.2026

35 \*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Anders

Niebel

38 Prüfer Leitung der ISIB GmbH  
 39 Name und Unterschrift

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T BW FM5 S t2,9 D48,3 PH ss gb

3 WPS - Bezug D3/CP-2 Prüfstelle: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt  
 4 Prüf-Nr.: D-I-64289-9606-1-230623-D3/CP.2-0  
 5 Name des Schweißers  
 6 Legitimation Foto  
 7 Art der Legitimation (falls nötig)  
 8 Geburtsdatum, -ort  
 9 Beschäftigt bei Düsen Schlick GmbH  
 10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1  
 11 Fachkunde Bestanden

12	Prüfstück	Geltungsbereich
13	Schweißprozess(e) 141 (WIG - Massivstab oder -draht)	141, 142, 143 und 145
14	Stromart/Polung DC(-)	---
15	Produktform (Blech oder Rohr) T (Tube = Rohr)	T, P
16	Nahtart BW (Stumpfnah)	BW
17	Werkstoffgruppe (n) 8 1.4571	8, 9.2, 9.3, 10
18	Schweißzusatzgruppe FM5	FM5
19	Zusatzwerkstoff (Bezeichnung) S (Massivdraht / -stab)	S, M, nm
20	Schutzgas I1	---
21	Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) Formiergas:I1	---
22	Prüfstückdicke (mm) t = 2,9 mm	2,9 mm bis 6 mm
23	Rohraußendurchmesser (mm) D = 48 mm	>= 25 mm
24	Schweißposition PH (Steigposition)	PA, PE, PF, PH
25	Schweißnaht Einzelheiten ss gb (Gaswurzelchutz)	ss mb, bs, ss gb

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: D3/CP-2

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
28	Sichtprüfung	X	-
29	Durchstrahlungsprüfung	X	-
30	Bruchprüfung	-	X
31	Biegeprüfung	-	X
32	Kerbzugprüfung	-	X
33	Makroskopische Untersuchung	-	X
34	Zusätzliche Prüfung *)	-	X

Ort, Datum: Darmstadt, 23.06.2023

Verlängerung nach: 9.3a  
 Tag des Schweißens: 18.04.2023  
 Gültig bis: 17.04.2026

35 \*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Anders

Niebel

38  
39

Prüfer

Leitung der ISIB GmbH

Name und Unterschrift

## 1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung ISO 9606-1 141 T BW FM5 S t5,3 D60 PA ss gb

3 WPS - Bezug D3/CP-3 Prüfstelle: ISIB Dr.Möll GmbH, Darmstadt  
 4 Prüf-Nr.: D-I-64289-9606-1-230623-D3/CP.3-0  
 5 Name des Schweißers  
 6 Legitimation Foto  
 7 Art der Legitimation (falls nötig)  
 8 Geburtsdatum, -ort  
 9 Beschäftigt bei Düsen Schlick GmbH  
 10 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1  
 11 Fachkunde Bestanden

12	Prüfstück	Geltungsbereich
13	Schweißprozess(e) 141 (WIG - Massivstab oder -draht)	141, 142, 143 und 145
14	Stromart/Polung DC(-)	---
15	Produktform (Blech oder Rohr) T (Tube = Rohr)	T, P
16	Nahtart BW (Stumpfnah)	BW
17	Werkstoffgruppe(n) 8 1.4571	8, 9.2, 9.3, 10
18	Schweißzusatzgruppe FM5	FM5
19	Zusatzwerkstoff (Bezeichnung) S (Massivdraht / -stab)	S, M, nm
20	Schutzgas I1	---
21	Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) Formiergas: I1	---
22	Prüfstückdicke (mm) t = 5,3 mm	3 mm bis 10,6 mm
23	Rohraußendurchmesser (mm) D = 60 mm	>= 30 mm
24	Schweißposition PA (Wannenposition)	PA
25	Schweißnahteinheiten ss gb (Gaswurzelchutz)	ss mb, bs, ss gb

26 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: D3/CP-3

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
28	Sichtprüfung	X	-
29	Durchstrahlungsprüfung	X	-
30	Bruchprüfung	-	X
31	Biegeprüfung	-	X
32	Kerbzugprüfung	-	X
33	Makroskopische Untersuchung	-	X
34	Zusätzliche Prüfung *)	-	X

Ort, Datum: Darmstadt, 23.06.2023

Verlängerung nach: 9.3a  
 Tag des Schweißens: 18.04.2023  
 Gültig bis: 17.04.2026

35 \*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Siegel



Anders

Niebel

38 Prüfer Leitung der ISIB GmbH  
 39 Name und Unterschrift

1

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung EN9606-4:

141 T BW W43 wm t2,77 D42,16 PH ss nb

3 Seite 1 von 3 Seiten

4 Hersteller der Schweißanweisung:

Prüfstelle: ISIB, Dr.Möll, Darmstadt

5 Kennzeichnung der Prüfstücke:

Prüf-Nr.: D-I-64289-9606-4-230623-D3/CP-5-0

6 Name des Schweißers:

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation:

9 Geburtsdatum und Ort: 02.03.1989, Lichtenfels

Fotografie

10 Beschäftigt bei: Düsen Schlick GmbH

(falls nötig)

11 Vorschrift/Prüfnorm: EN ISO 9606-4

12 Fachkunde: Bestanden

13 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
14 Schweißverfahren	141 (Wolfram-Inertgasschweißen)	141
15 Blech oder Rohr	T (Tube = Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW, FW (siehe EN 9606-4, Abschnitt 6.3. d)
17 Werkstoffgruppe (n)	W43 2.4602	W11, W42, W43, W44, W45, W46 und W47
18 Zusatzstoffart/Bezeichnung	wm (mit Zusatzwerkstoff)	gleichartige Zusatzwerkstoffe
19 Schutzgas(e)	Il	gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff(e)	Formiergas:Il	---
21 Prüfstückdicke	t = 2,77 mm	2,8 mm bis 5,5 mm
22 Rohraußendurchmesser	D = 42 mm	>= 25 mm
23 Schweißposition	PH (steigend)	PA, PB, PD, PE, PF, PH
24 Ausfugen/Badsicherung	ss nb (einseitig ohne Badsicherung)	ss nb, ss mb, bs ng, bs gg

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: D3/CP-5

26 Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
27		
28		
29		
30 Sichtprüfung	X	-
31 Durchstrahlungsprüfung	X	-
32 Magnetpulverprüfung/ Farbeindringprüfung	-	X
33		
34 Makroschliff	-	X
35 Bruchprüfung	-	X
36 Biegeprüfung	-	X
37 Zusätzliche Prüfung *)	-	X

Ort: Darmstadt

Datum: 23.06.2023

Tag des Schweißens: 18.04.2023

Gültigkeit der Prüfung bis: 17.04.2025

38 \*) Falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

39 Für die Gültigkeit von 2 Jahren  
40 Bestätigung des Arbeitgebers oder der Aufsichtsperson nach EN 9606-4 Abschnitt 10.1 - jeweils für den Zeitraum von 6 Monaten

41 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Siegel



Anders

Niebel

42 Prüfer

Leitung der ISIB GmbH

43

Name und Unterschrift

44 Verlängerung der Prüfung über die Zeitspanne von jeweils 2 Jahren hinaus durch die Prüfstelle:

45 Siehe auf der Rückseite dieser Prüfbescheinigung