

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Pfaller Patrick

Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s3 D50 H-L045 ss nb

Datum der Prüfung: 02.08.2023



- Das Prüfstück ist entsprechend der Anweisung gekennzeichnet.
- Der/die Schweißer/in fühlt sich nach eigener Aussage in der Lage die Prüfung zu schweißen.
- Der Prüfungsort ist ausreichend sicher (Arbeitsstättenverordnung, Arbeitssicherheit).
- Der/die Schweißer/in verfügt über die vorgeschriebene PSA (persönliche Schutzausrüstung).
- Der/die Schweißer/in wurde über den Prüfungsablauf informiert und eingewiesen.
- Der/die Schweißer/in wurde zum Thema Arbeitssicherheit unterwiesen.
- Eine entsprechende pWPS liegt vor (Schweißanweisung).
- Der Nachweis der Zusatzwerkstoffe liegt vor (CE-Kennzeichnung).
- Der Nachweise der Grundwerkstoffe (CE-Kennzeichnung und/oder Prüfbescheinigung EN 10204) liegt vor.
- Die Ausrüstung ist für die Prüfung geeignet.


- Die erste Lage wurde geprüft und ist in Ordnung.
- Alle Schlacken und Spritzer wurden entfernt.
- Der Bereich des Unterbrechungs- und Wiederansatzes in Wurzel- und Decklage sind gekennzeichnet worden

Sichtprüfung der Schweißnaht

- (100) Riss vorhanden
- (104) Endkraterriss vorhanden
- (2017) Oberflächenpore vorhanden
- (2025) Offener Endkraterlunker vorhanden
- (401) Bindefehler (unvollständige Bindung) vorhanden
- (501) Einbrandkerbe vorhanden
- (5013) Wurzelkerbe vorhanden
- (502) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Stumpfnaht)
- (503) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Kehlnaht)
- (504) Zu große Wurzelüberhöhung vorhanden
- (505) Schroffer Nahtübergang vorhanden ($> 150^\circ$ BW / $> 100^\circ$ FW)
- (506) Schweißgutüberlauf vorhanden
- (510) Durchbrand vorhanden
- (511) Zu große Decklagenunterwölbung vorhanden (Stumpfnaht)
- (512) Übermäßige Asymetrie der Kehlnaht vorhanden (Übermäßige Ungleichschenkeligkeit)
- (515) Zu großer Wurzelrückfall vorhanden.
- (516) Wurzelporosität vorhanden
- (517) Ansatzfehler vorhanden
- (5213) a-Maß zu klein
- (5214) a-Maß zu groß
- (601) Zündstelle vorhanden
- (610) unzulässige Anlaufarben vorhanden

Ergebnis:

Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.


GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
023, GLB GmbH
Udo Zender, SFI 02.08.2023, glb.de

Dokumentation Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1:2017-12

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Pfaller Patrick
Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s3 D50 H-L045 ss nb
Datum der Prüfung: 02.08.2023



- (100) Riss vorhanden
- (1001) Mikroriss vorhanden
- (2011 und 2012) Unzulässige Pore und/oder gleichmäßig verteilte Porosität vorhanden
- (2013) Unzulässiges Porennest vorhanden
- (2014) Unzulässige Porenzeile vorhanden
- (2015 und 2016) Unzulässiger Gaskanal oder Schlauchpore vorhanden
- (202) Lunker vorhanden
- (2024) Endkraterlunker vorhanden
- (300, 301, 302 und 303) Unzulässiger Schlackeneinschluss oder Oxideinschluss vorhanden
- (304) Unzulässiger metallischer Einschluss (außer Kupfer) vorhanden
- (3042) Kupfereinschluss vorhanden
- (401, 4011, 4012 und 4013) Bindefehler vorhanden
- (402) Ungenügende Durchschweißung vorhanden
- (507, 5071, 5072 und 617) Unzulässige Unregelmäßigkeiten in der Nahtgeometrie vorhanden

Ergebnis:

Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'Udo Zender', is written over the printed name and address.

GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.service-glb.de

Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Pfaller Patrick

Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t3 D50 PB sl

Datum der Prüfung: 03.08.2023



- Das Prüfstück ist entsprechend der Anweisung gekennzeichnet.
- Der/die Schweißer/in fühlt sich nach eigener Aussage in der Lage die Prüfung zu schweißen.
- Der Prüfungsort ist ausreichend sicher (Arbeitsstättenverordnung, Arbeitssicherheit).
- Der/die Schweißer/in verfügt über die vorgeschriebene PSA (persönliche Schutzausrüstung).
- Der/die Schweißer/in wurde über den Prüfungsablauf informiert und eingewiesen.
- Der/die Schweißer/in wurde zum Thema Arbeitssicherheit unterwiesen.
- Eine entsprechende pWPS liegt vor (Schweißenweisung).
- Der Nachweis der Zusatzwerkstoffe liegt vor (CE-Kennzeichnung).
- Der Nachweise der Grundwerkstoffe (CE-Kennzeichnung und/oder Prüfbescheinigung EN 10204) liegt vor.
- Die Ausrüstung ist für die Prüfung geeignet.

- Die erste Lage wurde geprüft und ist in Ordnung.
- Alle Schlacken und Spritzer wurden entfernt.
- Der Bereich des Unterbrechungs- und Wiederansatzes in Wurzel- und Decklage sind gekennzeichnet worden

Sichtprüfung der Schweißnaht

- (100) Riss vorhanden
- (104) Endkraterriß vorhanden
- (2017) Oberflächenpore vorhanden
- (2025) Offener Endkraterlunker vorhanden
- (401) Bindefehler (unvollständige Bindung) vorhanden
- (501) Einbrandkerbe vorhanden
- (5013) Wurzelkerbe vorhanden
- (502) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Stumpfnaht)
- (503) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Kehlnaht)
- (504) Zu große Wurzelüberhöhung vorhanden
- (505) Schroffer Nahtübergang vorhanden (> 150° BW / > 100° FW)
- (506) Schweißgutüberlauf vorhanden
- (510) Durchbrand vorhanden
- (511) Zu große Decklagenunterwölbung vorhanden (Stumpfnaht)
- (512) Übermäßige Asymetrie der Kehlnaht vorhanden (Übermäßige Ungleichschenkeligkeit)
- (515) Zu großer Wurzelrückfall vorhanden.
- (516) Wurzelporosität vorhanden
- (517) Ansatzfehler vorhanden
- (5213) a-Maß zu klein
- (5214) a-Maß zu groß
- (601) Zündstelle vorhanden
- (610) unzulässige Anlaufarben vorhanden

Ergebnis:
Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.

Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH


GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.service-glb.de

Dokumentation Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1:2017-12

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Pfaller Patrick
Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t3 D50 PB sl
Datum der Prüfung: 02.08.2023



- (100) Riss vorhanden
- (1001) Mikroriss vorhanden
- (2011 und 2012) Unzulässige Pore und/oder gleichmäßig verteilte Porosität vorhanden
- (2013) Unzulässiges Porennest vorhanden
- (2014) Unzulässige Porenzeile vorhanden
- (2015 und 2016) Unzulässiger Gaskanal oder Schlauchpore vorhanden
- (202) Lunker vorhanden
- (2024) Endkraterlunker vorhanden
- (300, 301, 302 und 303) Unzulässiger Schlackeneinschluss oder Oxideinschluss vorhanden
- (304) Unzulässiger metallischer Einschluss (außer Kupfer) vorhanden
- (3042) Kupfereinschluss vorhanden
- (401, 4011, 4012 und 4013) Bindefehler vorhanden
- (402) Ungenügende Durchschweißung vorhanden
- (507, 5071, 5072 und 617) Unzulässige Unregelmäßigkeiten in der Nahtgeometrie vorhanden

Ergebnis:

Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Udo Zender'.

GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.service-glb.de

Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Gruber Thomas
Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml
Datum der Prüfung: 02.08.2023



- Das Prüfstück ist entsprechend der Anweisung gekennzeichnet.
 - Der/die Schweißer/in fühlt sich nach eigener Aussage in der Lage die Prüfung zu schweißen.
 - Der Prüfungsort ist ausreichend sicher (Arbeitsstättenverordnung, Arbeitssicherheit).
 - Der/die Schweißer/in verfügt über die vorgeschriebene PSA (persönliche Schutzausrüstung).
 - Der/die Schweißer/in wurde über den Prüfungsablauf informiert und eingewiesen.
 - Der/die Schweißer/in wurde zum Thema Arbeitssicherheit unterwiesen.
 - Eine entsprechende pWPS liegt vor (Schweißanweisung).
 - Der Nachweis der Zusatzwerkstoffe liegt vor (CE-Kennzeichnung).
 - Der Nachweise der Grundwerkstoffe (CE-Kennzeichnung und/oder Prüfbescheinigung EN 10204) liegt vor.
 - Die Ausrüstung ist für die Prüfung geeignet.
-
- Die erste Lage wurde geprüft und ist in Ordnung.
 - Alle Schlacken und Spritzer wurden entfernt.
 - Der Bereich des Unterbrechungs- und Wiederansatzes in Wurzel- und Decklage sind gekennzeichnet worden

Sichtprüfung der Schweißnaht

- (100) Riss vorhanden
- (104) Endkraterriß vorhanden
- (2017) Oberflächenpore vorhanden
- (2025) Offener Endkraterlunker vorhanden
- (401) Bindefehler (unvollständige Bindung) vorhanden
- (501) Einbrandkerbe vorhanden
- (5013) Wurzelkerbe vorhanden
- (502) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Stumpfnaht)
- (503) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Kehlnaht)
- (504) Zu große Wurzelüberhöhung vorhanden
- (505) Schroffer Nahtübergang vorhanden (> 150° BW / > 100° FW)
- (506) Schweißgutüberlauf vorhanden
- (510) Durchbrand vorhanden
- (511) Zu große Decklagenunterwölbung vorhanden (Stumpfnaht)
- (512) Übermäßige Asymetrie der Kehlnaht vorhanden (Übermäßige Ungleichschenkeligkeit)
- (515) Zu großer Wurzelrückfall vorhanden.
- (516) Wurzelporosität vorhanden
- (517) Ansatzfehler vorhanden
- (5213) a-Maß zu klein
- (5214) a-Maß zu groß
- (601) Zündstelle vorhanden
- (610) unzulässige Anlauffarben vorhanden

Ergebnis:
Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.


Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH
GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.sfi-glb.de

Dokumentation Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1:2017-12

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Gruber Thomas
Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml
Datum der Prüfung: 02.08.2023



- (100) Riss vorhanden
- (1001) Mikroriss vorhanden
- (2011 und 2012) Unzulässige Pore und/oder gleichmäßig verteilte Porosität vorhanden
- (2013) Unzulässiges Porennest vorhanden
- (2014) Unzulässige Porenzeile vorhanden
- (2015 und 2016) Unzulässiger Gaskanal oder Schlauchpore vorhanden
- (202) Lunker vorhanden
- (2024) Endkraterlunker vorhanden
- (300, 301, 302 und 303) Unzulässiger Schlackeneinschluss oder Oxideinschluss vorhanden
- (304) Unzulässiger metallischer Einschluss (außer Kupfer) vorhanden
- (3042) Kupfereinschluss vorhanden
- (401, 4011, 4012 und 4013) Bindefehler vorhanden
- (402) Ungenügende Durchschweißung vorhanden
- (507, 5071, 5072 und 617) Unzulässige Unregelmäßigkeiten in der Nahtgeometrie vorhanden

Ergebnis:

Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Udo Zender'.

GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.service-glb.de

Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Picone Adriano Bruno
Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml
Datum der Prüfung: 02.08.2023



- Das Prüfstück ist entsprechend der Anweisung gekennzeichnet.
- Der/die Schweißer/in fühlt sich nach eigener Aussage in der Lage die Prüfung zu schweißen.
- Der Prüfungsort ist ausreichend sicher (Arbeitsstättenverordnung, Arbeitssicherheit).
- Der/die Schweißer/in verfügt über die vorgeschriebene PSA (persönliche Schutzausrüstung).
- Der/die Schweißer/in wurde über den Prüfungsablauf informiert und eingewiesen.
- Der/die Schweißer/in wurde zum Thema Arbeitssicherheit unterwiesen.
- Eine entsprechende pWPS liegt vor (Schweißenanweisung).
- Der Nachweis der Zusatzwerkstoffe liegt vor (CE-Kennzeichnung).
- Der Nachweise der Grundwerkstoffe (CE-Kennzeichnung und/oder Prüfbescheinigung EN 10204) liegt vor.
- Die Ausrüstung ist für die Prüfung geeignet.

- Die erste Lage wurde geprüft und ist in Ordnung.
- Alle Schlacken und Spritzer wurden entfernt.
- Der Bereich des Unterbrechungs- und Wiederansatzes in Wurzel- und Decklage sind gekennzeichnet worden

Sichtprüfung der Schweißnaht

- (100) Riss vorhanden
- (104) Endkraterriß vorhanden
- (2017) Oberflächenpore vorhanden
- (2025) Offener Endkraterlunker vorhanden
- (401) Bindefehler (unvollständige Bindung) vorhanden
- (501) Einbrandkerbe vorhanden
- (5013) Wurzelkerbe vorhanden
- (502) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Stumpfnaht)
- (503) Zu große Nahtüberhöhung vorhanden (Kehlnaht)
- (504) Zu große Wurzelüberhöhung vorhanden
- (505) Schroffer Nahtübergang vorhanden ($> 150^\circ$ BW / $> 100^\circ$ FW)
- (506) Schweißgutüberlauf vorhanden
- (510) Durchbrand vorhanden
- (511) Zu große Decklagenunterwölbung vorhanden (Stumpfnaht)
- (512) Übermäßige Asymetrie der Kehlnaht vorhanden (Übermäßige Ungleichschenkeligkeit)
- (515) Zu großer Wurzelrückfall vorhanden.
- (516) Wurzelporosität vorhanden
- (517) Ansatzfehler vorhanden
- (5213) a-Maß zu klein
- (5214) a-Maß zu groß
- (601) Zündstelle vorhanden
- (610) unzulässige Anlaufarben vorhanden

Ergebnis:
Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.


GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.service-glb.de

Dokumentation Schweißerprüfung nach DIN EN ISO 9606-1:2017-12

Lfd.-Nr.

Name Schweißer/in: Picone Adriano Bruno
Bezeichnung der Prüfung: ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml
Datum der Prüfung: 02.08.2023



- (100) Riss vorhanden
- (1001) Mikroriss vorhanden
- (2011 und 2012) Unzulässige Pore und/oder gleichmäßig verteilte Porosität vorhanden
- (2013) Unzulässiges Porennest vorhanden
- (2014) Unzulässige Porenzeile vorhanden
- (2015 und 2016) Unzulässiger Gaskanal oder Schlauchpore vorhanden
- (202) Lunker vorhanden
- (2024) Endkraterlunker vorhanden
- (300, 301, 302 und 303) Unzulässiger Schlackeneinschluss oder Oxideinschluss vorhanden
- (304) Unzulässiger metallischer Einschluss (außer Kupfer) vorhanden
- (3042) Kupfereinschluss vorhanden
- (401, 4011, 4012 und 4013) Bindefehler vorhanden
- (402) Ungenügende Durchschweißung vorhanden
- (507, 5071, 5072 und 617) Unzulässige Unregelmäßigkeiten in der Nahtgeometrie vorhanden

Ergebnis:

Die Größe der Unregelmäßigkeiten bewegen sich innerhalb der zulässigen Toleranzen.


GLB GmbH
Garstedter Weg 20
D-25474 Hasloh
www.service-glb.de

Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH