



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.

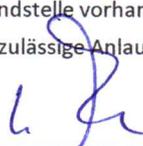
- Die erste Lage wurde geprüft und ist in Ordnung.
- Alle Schlacken und Spritzer wurden entfernt.
- Der Bereich des Unterbrechungs- und Wiederansatzes in Wurzel- und Decklage sind gekennzeichnet worden

### 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  
Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH  
www.mee-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 read 'Udo Zender'.

**GLB GmbH**  
Garstedter Weg 20  
D-25474 Hasloh  
[www.service-glb.de](http://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 (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 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](http://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

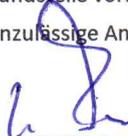


- Das Prüfstück ist entsprechend der Anweisung gekennzeichnet.
  - Der/die Schweißer/in fühlt sich nach eigener Aussage in der Lage die Prüfung zu schweißen.
  - Der Prüfungsort ist ausreichend sicher (Arbeitsstättenverordnung, Arbeitssicherheit).
  - Der/die Schweißer/in verfügt über die vorgeschriebene 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](http://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



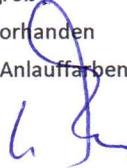
- Das Prüfstück ist entsprechend der Anweisung gekennzeichnet.
- Der/die Schweißer/in fühlt sich nach eigener Aussage in der Lage die Prüfung zu schweißen.
- Der Prüfungsort ist ausreichend sicher (Arbeitsstättenverordnung, Arbeitssicherheit).
- Der/die Schweißer/in verfügt über die vorgeschriebene PSA (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 Anlaufnarben 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](http://www.service-glb.de)

---

Udo Zender, SFI 02.08.2023, GLB GmbH