

# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

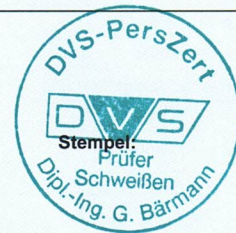
2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PF ss nb**

3 WPS - Bezug 000P00SSB01.100NB000000000-0044 Prüfstelle: PA Freiburg  
 4 Name des Schweißers **Markus Willi** Prüf.-Nr.: D-SK-79110-9606-1-190923-19/259B.000001  
 5 Legitimation 688808624  
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
 7 Geburtsdatum, -ort 19.10.1969, Lörrach (falls nötig)  
 8 Beschäftigt bei Gerätebau Siegwald, Auggen  
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2013-12  
 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 135-D	135-,138- D,G,S, P
13 Stromart/Polung	DC (+)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	P	P, (T [fest]: PA D>=500 mm, T [rot.]: PA D>=75 mm)
15 Nahtart	BW	BW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	S - ISO 14341 G3Si1	S, M
19 Schutzgas	EN ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb), bs

25 Zusätzliche Hinweise:

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



Ort: Freiburg  
 Verlängerung nach: 9.3 a  
 Datum des Schweißens: 11.09.2019  
 Gültig bis: **10.09.2022**

*Bärmann*

Dipl. Ing. Gerhard Bärmann

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

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

38 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 \* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt  
 40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite