



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1 Bezeichnung

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

3 WPS - Bezug

000P00SSB01.100NB000000000-0044

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg

4 Name des Schweißers

Markus Willi

Prüf.-Nr.: DE-01010009-9606-1-230213-23/F03B-000001

5 Legitimation

L9G36ZTZH

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

19.10.1969, Lörrach

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Gerätebau Siegwald

9 Vorschrift/Prüfnorm


DIN EN ISO 9606-1:2017-12

10 Fachkunde

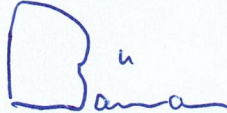
bestanden

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 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - ISO 14341 G3Si1	S, M
19 Schutzgas	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:

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 Prüfungen *	-	X	

35 Bemerkungen:


Dipl. Ing. Gerhard Bärmann IWE

Unterschrift des DVS-Prüfers

37 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle DVS-PersZert für die folgenden 6 Monate (Abschnitt 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite