

1

# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

**ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PF ml**

3 WPS - Bezug

Ja

Prüfstelle: DVS-PersZert® PZA Hessen

Beleg-Nr.

P1361

Prüf.-Nr.: D-SK-35683-9606-1-180110-2472/010

4 Name des Schweißers

**Wilhelm Schäfer**

5 Legitimation

LSYCP5KJ9

6 Art der Legitimation

Personalausweisnummer

Foto

7 Geburtsdatum und -ort

1977-07-14, Tschuchonastowka

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Schäfer

9 Vorschrift / Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2013-12

10 Fachkunde

Bestanden

| 11 Kenngrößen                    | 12 Prüfstück                  | 13 Geltungsbereich                 |
|----------------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
| 12 Schweißprozess(e)             | <b>ISO 4063 - 135-D</b>       | 135, 138-D, G, S, P (alle)         |
| 13 Stromart / Polung             | <b>Gleichstrom (+)</b>        | -                                  |
| 14 Produktform (Blech oder Rohr) | <b>P (Blech)</b>              | P, T: D>=500; rotierend ab D=75 mm |
| 15 Nahtart                       | <b>FW (Kehlnaht)</b>          | FW                                 |
| 16 Werkstoffgruppe(n)            | <b>S235JR / 1.1</b>           | -                                  |
| 17 Schweißzusatzgruppe           | <b>FM1</b>                    | FM1, FM2                           |
| 18 Zusatzwerkstoff / Bezeichnung | <b>G 46 2/4 C/M G4Si1 / S</b> | S, M                               |
| 19 Schutzgas                     | <b>ISO 14175-M21-ArC-18</b>   | -                                  |
| 20 Hilfsstoffe                   |                               | -                                  |
| 21 Werkstückdicke t (mm)         | <b>10</b>                     | t >= 3 mm                          |
| Schweißgutdicke s (mm)           |                               |                                    |
| 22 Rohrdurchmesser D (mm)        |                               | D >= 500 mm; PA, PB: D >= 75 mm    |
| 23 Schweißposition               | <b>PF</b>                     | PA, PB, PF                         |
| 24 Schweißnahteinzelheiten       | <b>ml</b>                     |                                    |
| Mehrlagig/einlagig               | <b>ml</b>                     | sl, ml (ein- und mehrlagig)        |

Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahtrprüfung):

**nicht geschweißt**

25 Zusätzliche Hinweise

26 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



Verlängerung nach: 9.3.2  
Datum des Schweißens: 2018-01-10

**Gültig bis: 2021-01-09**

35 Bemerkungen:

*[Handwritten Signature]*  
PZA-Bücher

Name und Unterschrift des Prüfers

36

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

| 38 Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----------|--------------|---------------------------|
|          |              |                           |
|          |              |                           |
|          |              |                           |
|          |              |                           |

39 \*falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

erstellt mit AVW-Bildung (SBK Softwarebüro, Helle/S.)

40 Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite