

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t8 PB ml**

3 WPS - Bezug 021/19 Prüfstelle: DVS-Pers-Zert; PZA
 4 Name des Schweißers **Evan Kolbe** Prüf.-Nr.: D-SK-31134-9606-1-190426-028/19.000001
 5 Legitimation L2431Z373
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 27.01.1999, Hildesheim (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei -
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12
 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]: D>=500 mm, T [rot.]: D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S 235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	siehe Bemerkungen	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	8,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	 Stempel: Ort: Göttingen Verlängerung nach: 9.3 a Datum des Schweißens: 29.03.2019 Gültig bis: 28.03.2022
27			
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: S - EN ISO 14341-A G3Si1 ESAB OK AristoRod

Martin Strothmann
Dipl.-Ing. Martin Strothmann

Name und Unterschrift des Prüfers oder der Prüfstelle

37 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder den Prüfer / die Prüfstelle 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