



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

3 WPS - Bezug 135|P|FW|FM1|PD|ML|G|06|0003 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg  
4 Name des Schweißers **Volker Schindler** Prüf.-Nr.: DE-01000001-9606-1-191118-P19-001148  
5 Legitimation eingesehen  
6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
7 Geburtsdatum, -ort 29.08.1964, Bietigheim (falls nötig)  
8 Beschäftigt bei NH3 Kälteservice GmbH  
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.]: PA, PB, PC, PD D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A - G 3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	8,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

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



Stempel:  
Ort: Fellbach  
Verlängerung nach: 9.3a  
Datum des Schweißens: 18.11.2019  
Gültig bis: 17.11.2022

*(Signature)*  
Dipl.-Ing. D. Rotaru

Unterschrift des DVS-Prüfers

35 Bemerkungen:

36

37 Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder die Prüfstelle DVS-PersZert 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