



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PF ml**

3 WPS - Bezug 000P00MLF01.10000000000000-0051 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg  
 4 Name des Schweißers **Markus Willi** Prüf.-Nr.: DE-01010009-9606-1-230213-23/F03A-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]: D>=500 mm, T [rot.]: PA, PB D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
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 Werkstoffdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten	ml	sl, ml

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



Ort: Freiburg  
 Verlängerung nach: 9.3a  
 Datum des Schweißens: 13.02.2023  
 Gültig bis: 12.02.2026

Dipl. Ing. Gerhard Bärmann IWE

Unterschrift des DVS-Prüfers

36

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