



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA ss nb**

3 WPS - Bezug 135|P|BW|FM1||SS|G|08|0001 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern
 4 Name des Schweißers **Martin Hargasser** Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-201215-2003425-000002
 5 Legitimation eingesehen
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 27.12.1989, Landsberg am Lech (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Hargasser Metallbau
 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	BW	BW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / DIN EN 10025-2 S235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A - G 3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb), bs

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



Ort: München
 Verlängerung nach: 9.3a
 Datum des Schweißens: 15.12.2020
 Gültig bis: 14.12.2023

J. Wirth

35 Bemerkungen:

36 Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und digital signiert!

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



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t5 D50 PH ml**

3 WPS - Bezug 135|T|FW|FM1||ML|M|08|0001 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern
 4 Name des Schweißers **Martin Hargasser** Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-201215-2003425-000001
 5 Legitimation eingesehen
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 27.12.1989, Landsberg am Lech (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Hargasser Metallbau
 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)	T	T, P
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / DIN EN ISO 3183 L245	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A - G 3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	5,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	50,00	>= 25,00
23 Schweißposition	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF
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

35 Bemerkungen:



Ort: München
 Verlängerung nach: 9.3a
 Datum des Schweißens: 15.12.2020
 Gültig bis: 14.12.2023

J. Wirth

36 Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und digital signiert!

Unterschrift des DVS-Prüfers

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