



1

2 Bezeichnung

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

3 WPS - Bezug

135 FW

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern

4 Name des Schweißers

**Martin Hargasser**

Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-250505-EX-2025-000978

5 Legitimation

eingesehen

Foto

6 Art der Legitimation

Personalausweis

(falls nötig)

7 Geburtsdatum, -ort

27.12.1989, Landsberg am Lech

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-S	135-,138- S,G,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 / DIN EN 10025-2 - S235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A - G 42 2 M 3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahteinzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht geprüft	
27	bestanden		
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: 05.05.2025  
 Gültig bis: 04.05.2028

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



1

2 Bezeichnung

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t3 D48 PB ml

- 3 WPS - Bezug  
4 Name des Schweißers  
5 Legitimation  
6 Art der Legitimation  
7 Geburtsdatum, -ort  
8 Beschäftigt bei  
9 Vorschrift/Prüfnorm  
10 Fachkunde

Nr. 141 T FW  
**Martin Hargasser**

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern  
Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-250505-EX-2025-000979

eingesehen  
Personalausweis  
27.12.1989, Landsberg am Lech  
Hargasser Metallbau  
DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
bestanden

Foto  
(falls nötig)

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 141	141,142,143,145
13 Stromart/Polung	DC(-)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	T	T, P
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	8 / DIN EN 10312 - X5CrNi18-10	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM5	FM5
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14343-A - W 19 9 L	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	3,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	48,00	>= 25,00
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahteinzelheiten	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und	Nicht geprüft	
27	bestanden		
28 Sichtprüfung	X	-	
29 Durchstrahlungsprüfung	-	X	
30 Bruchprüfung	X	-	
31 Biegeprüfung	-	X	
32 Kerzugsprüfung	-	X	
33 Makroskopische Untersuchung	-	X	
34 Zusätzliche Prüfungen *	-	X	
35 Bemerkungen:			



Ort: München  
Verlängerung nach: 9.3a  
Datum des Schweißens: 05.05.2025  
Gültig bis: 04.05.2028

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



1

2 Bezeichnung

## Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

- 3 WPS - Bezug 135 BW  
 4 Name des Schweißers Martin Hargasser  
 5 Legitimation eingesehen  
 6 Art der Legitimation Personalausweis  
 7 Geburtsdatum, -ort 27.12.1989, Landsberg am Lech  
 8 Beschäftigt bei Hargasser Metallbau  
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
 10 Fachkunde bestanden

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern  
 Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-250505-EX-2025-000977

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 - S275JR	-
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	-	>= 3,00
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	-
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	PA
23 Schweißposition	PA	ss (mb, nb, gb, fb), bs
24 Schweißnahteinzelheiten	ss nb	

25 Zusätzliche Hinweise:

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft	 Ort: München Verlängerung nach: 9.3a Datum des Schweißens: 05.05.2025 Gültig bis: 04.05.2028
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:

*Biegel R.*

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