



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

1

2 Bezeichnung

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

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-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 Schweißnahtseinheiten	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



Ort: München

Verlängerung nach: 9.3a

Datum des Schweißens: 05.05.2025

Gültig bis: 04.05.2028

35 Bemerkungen:

Brigol R.

Unterschrift des DVS-Prüfers

36

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und digital signiert!

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

1

2 Bezeichnung

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

3 WPS - Bezug

Nr. 141 T FW

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern

4 Name des Schweißers

Martin Hargasser

Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-250505-EX-2025-000979

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 - 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 Schweißnahtseinheiten	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

Brügel 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)

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 P BW FM1 S s12 PA ss nb

3 WPS - Bezug

135 BW

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern

4 Name des Schweißers

Martin Hargasser

Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-250505-EX-2025-000977

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-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	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PA	PA
24 Schweißnahteinheiten	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

DVS-PersZert

DVS

Prüfer
Dipl.-Ing. R. Biegert

Ort: München

Verlängerung nach: 9.3a

Datum des Schweißens: 05.05.2025

Gültig bis: 04.05.2028

35 Bemerkungen:

Biegert R.

Unterschrift des DVS-Prüfers

36 Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und digital signiert!

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