

**Schweißer-Prüfungsbescheinigung****ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PF ml**

1

2 Bezeichnung

3 WPS - Bezug 135P0000F00ML00000000000000-0032 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Thüringen

4 Name des Schweißers Hannes Sommer Prüf.-Nr.: DE-13020459-9606-1-240708-2400230-000001

5 Legitimation 

6 Art der Legitimation Personalausweis Foto

7 Geburtsdatum, -ort 25.02.2000, Saalfeld (falls nötig)

8 Beschäftigt bei René Hücke Elektrotechnik

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 D>=75 mm) |
| 15 Nahtart                       | FW                            | FW                                                  |
| 16 Werkstoffgruppe(n)            | 1.1 / DIN EN 10025-1 - S235JR | -                                                   |
| 17 Schweißzusatzgruppe           | FM1                           | FM1, FM2                                            |
| 18 Schweißzusatz/Bezeichnung     | S - DIN EN ISO 14341-A G3Si1  | S, M                                                |
| 19 Schutzgas                     | DIN EN ISO 14175 M21          | -                                                   |
| 20 Hilfsstoffe                   | -                             | -                                                   |
| 21 Werkstoffdicke (mm)           | 10,00                         | >= 3,00                                             |
| 22 Rohraußendurchmesser (mm)     | -                             | -                                                   |
| 23 Schweißposition               | PF                            | PF, PA, PB                                          |
| 24 Schweißnahteinheiten          | ml                            | sl, ml                                              |

## 25 Zusätzliche Hinweise:

| 26 Art der Prüfung             | Ausgeführt und<br>bestanden | Nicht geprüft | <br>Stempel:<br>Prüfer<br>Schweißen<br>R. Ruder<br>Ort: Jena<br>Verlängerung nach: 9.3a<br>Datum des Schweißens: 08.07.2024<br>Gültig bis: 07.07.2027 |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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:



Ruder

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)

| 38 Datum | Unterschrift | Dienststellung<br>oder Titel |
|----------|--------------|------------------------------|
|          |              |                              |
|          |              |                              |
|          |              |                              |

| Datum | Unterschrift | Dienststellung<br>oder Titel |
|-------|--------------|------------------------------|
|       |              |                              |
|       |              |                              |
|       |              |                              |

39 \* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite

**Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

1

2 Bezeichnung

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

3 WPS - Bezug

135B01.1P00000000000000000000-0005

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Thüringen

4 Name des Schweißers

**Hannes Sommer**

Prüf.-Nr.: DE-13020459-9606-1-240709-2400230-000002

5 Legitimation

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

25.02.2000, Saalfeld

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

René Hücke Elektrotechnik

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]: PA D>=500 mm, T [rot.]: PA D>=75 mm) |
| 15 Nahtart                       | BW                            | BW                                                 |
| 16 Werkstoffgruppe(n)            | 1.1 / DIN EN 10025-1 - S235JR | -                                                  |
| 17 Schweißzusatzgruppe           | FM1                           | FM1, FM2                                           |
| 18 Schweißzusatz/Bezeichnung     | S - DIN EN ISO 14341-A G3Si1  | S, M                                               |
| 19 Schutzgas                     | DIN EN ISO 14175 M21          | -                                                  |
| 20 Hilfsstoffe                   | -                             | -                                                  |
| 21 Schweißgutdicke (mm)          | 12,00                         | >= 3,00                                            |
| 22 Rohraußendurchmesser (mm)     | -                             | -                                                  |
| 23 Schweißposition               | PF                            | PF, PA                                             |
| 24 Schweißnaht Einzelheiten      | ss nb                         | ss (mb, nb, gb, fb), bs                            |

25 Zusätzliche Hinweise:

| 26 Art der Prüfung             | Ausgeführt und<br>bestanden | Nicht geprüft | <div style="text-align: center;"> <br/> <b>Stempel:</b><br/> <b>Prüfer</b><br/> <b>Schweißen</b><br/> <b>R. Ruder</b><br/> <b>Ort:</b> Jena<br/> <b>Verlängerung nach:</b> 9.3a<br/> <b>Datum des Schweißens:</b> 09.07.2024<br/> <b>Gültig bis:</b> 08.07.2027 </div> |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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:

Ruder

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<br>oder Titel |
|-------|--------------|------------------------------|
|       |              |                              |
|       |              |                              |
|       |              |                              |

| Datum | Unterschrift | Dienststellung<br>oder Titel |
|-------|--------------|------------------------------|
|       |              |                              |
|       |              |                              |
|       |              |                              |

39 \* falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite