



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

3 WPS - Bezug WPS-135 P FW FM1 S t12 PF ml DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg  
 4 Name des Schweißers **David Friedhelm Langenbacher** Prüf.-Nr.: DE-01130067-9606-1-241114-2400206-000001  
 5 Legitimation L9HNW06631  
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
 7 Geburtsdatum, -ort 11.09.1991, Stühlingen (falls nötig)  
 8 Beschäftigt bei Langenbacher 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.]: PA, PB D>=75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S 235 JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A G4Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA, PB
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

35 Bemerkungen:

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



Stempel:

Ort: Tuttlingen  
 Verlängerung nach: 9.3a  
 Datum des Schweißens: 14.11.2024  
 Gültig bis: 13.11.2027

*W. Büttner*

Werner Büttner

Unterschrift des DVS-Prüfers