



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1  
2 Bezeichnung **ISO 9606-1 111 P FW FM1 RR t15 PB ml**

3 WPS - Bezug 111-FW-01 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern  
4 Name des Schweißers **Jürgen Joswich** Prüf.-Nr.: DE-02000084-9606-1-210301-EX-2021-000769

5 Legitimation eingesehen  
6 Art der Legitimation Personalausweis  
7 Geburtsdatum, -ort 14.07.1980, Augsburg  
8 Beschäftigt bei Markus Kaiser Stahlbau  
9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
10 Fachkunde bestanden


**STAHLBAU MARKUS KAISER**

Foto  
(falls nötig) **16. März 2021**

WEITERGEL: .....  
ERL: .....


11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 111	111
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 S235	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	RR - DIN EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 12	A, RA, RB, RC, RR, R
19 Schutzgas	-	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	15,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahteinheiten	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



Ort: München  
Verlängerung nach: 9.3a  
Datum des Schweißens: 01.03.2021  
Gültig bis: 29.02.2024

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)

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