



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1
2 **Bezeichnung** **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t15 PB ml**

3 **WPS - Bezug** 135-PFW-t15-PB-ml **DVS-Prüfstelle:** DVS-PersZert, PZA Bayern
 4 **Name des Schweißers** **Radoslaw Piekienly** **Prüf.-Nr.:** DE-02000084-9606-1-230118-EX-2023-000007
 5 **Legitimation** eingesehen
 6 **Art der Legitimation** Personalausweis **Foto**
 7 **Geburtsdatum, -ort** 04.08.1977, Namystow **(falls nötig)**
 8 **Beschäftigt bei** Markus Kaiser Stahlbau
 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 4 G3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M22	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	15,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnahtseinheiten	ml	sl, ml

25 **Zusätzliche Hinweise:**

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und	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: 18.01.2023
Gültig bis: 17.01.2026

A. Jenick

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**