



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

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

3 WPS - Bezug 006793 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Westfalen
 4 Name des Schweißers **Sebastian Lukasz Werner** Prüf.-Nr.: DE-14080284-9606-1-230919-38982
 5 Legitimation C7TYZ2ZZ3
 6 Art der Legitimation Reisepass Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 08.03.1981, Tranowitz (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei ConWer Metallverarbeitung GmbH Sebastian Werner
 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	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025 - S235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - ISO 14341-A-G 3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21-ArC-18	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	10,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	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: O. Bause
 Verlängerung nach: 9.3a
 Datum des Schweißens: 19.09.2023
 Gültig bis: 18.09.2026

35 Bemerkungen:

Olaf Bause
 Olaf Bause
 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 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 FW FM5 S t5 PB sl**

3 WPS - Bezug 006572 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Westfalen
 4 Name des Schweißers **Sebastian Lukasz Werner** Pruf.-Nr.: DE-14080284-9606-1-230919-38983
 5 Legitimation C7TYZ2ZZ3
 6 Art der Legitimation Reisepass Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 08.03.1981, Tranowitz (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei ConWer Metallverarbeitung GmbH Sebastian Werner
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12
 10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 135-P	135-, 138- P,G,S
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)	8 / EN 10088- X5CrNi18-10	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM5	FM5
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - ISO 14343-A-G 19 9 L Si	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M12-ArC-2.5	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	5,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PB	PB, PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	sl	sl

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: 59821 Arnsberg
 Verlängerung nach: 9.3a
 Datum des Schweißens: 19.09.2023
 Gültig bis: 18.09.2026

35 Bemerkungen:

36

Olaf Bause
 Olaf Bause
 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