



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung

ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t5 D50 PH ml

3 WPS - Bezug

135|T|FW|FM1|PH|ML|M|04|0002

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Westfalen

4 Name des Schweißers

**Sven Kambach**

Prüf.-Nr.: DE-14060271-9606-1-210703-21-BI 603-000001

5 Legitimation

eingesehen

6 Art der Legitimation

Personalausweis

7 Geburtsdatum, -ort

18.03.1985, Bielefeld

8 Beschäftigt bei

Schlosserei Kambach Sven Kambach

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)	T	T, P
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14341-A - G 3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - M21 - ArC - 18	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	5,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	50,00	>= 25,00
23 Schweißposition	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Schweißnahteinheiten	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:



Stempel:  
Ort: Bielefeld  
Verlängerung nach: 9.3a  
Datum des Schweißens: 03.07.2021  
Gültig bis: 02.07.2024

*J. Gugolka*  
Dipl.-Ing. J. Gugolka  
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