



# Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1  
2 Bezeichnung **ISO 9606-1 111 T BW FM1 RB s6.3 D80 H-L045 ss nb**

3 WPS - Bezug 111-4-8-80/6-1.1-RB DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Hamburg-Schleswig-Holstein  
4 Name des Schweißers **Michael Waldow** Prüf.-Nr.: DE-04050137-9606-1-230615-7516  
5 Legitimation L2875N424  
6 Art der Legitimation Personalausweis Foto  
7 Geburtsdatum, -ort 15.08.1981, Gardelegen (falls nötig)  
8 Beschäftigt bei GW Metallmanufaktur GmbH  
9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12  
10 Fachkunde bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 111	111
13 Stromart/Polung	DC/-	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	T	T, P
15 Nahtart	BW	BW, Rohrabzw. Winkel >= 60°
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / EN 10025-2 S235JR (1.0038)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	RB - ISO 2560-A-E38 2RB 12	A, RA, RB, RC, RR, R (Wurzel nur RB)
19 Schutzgas	-	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	6,30	3,00 - 12,60
22 Rohraußendurchmesser (mm)	80,00	>= 40,00
23 Schweißposition	H-L045	PA, PC, PE, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb), bs

25 Zusätzliche Hinweise: nein

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



Verlängerung nach: 9.3a  
Datum des Schweißens: 15.06.2023  
Gültig bis: 14.06.2026

35 Bemerkungen:

SFU J. Siedentopf  
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