



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t5 PB ml

1

2 Bezeichnung

3 WPS - Bezug

135|P|FW|FM1|PB|ML|M|06|0002

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg

4 Name des Schweißers

Christian Möhler

Prüf.-Nr.: DE-01000001-9606-1-260123-P26-000151

5 Legitimation

eingesehen

6 Art der Legitimation

Ausweis

7 Geburtsdatum, -ort

05.03.1989, Künzelsau

8 Beschäftigt bei

Möhler Metall- und Schweisstechnik

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	-
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	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	5,00	>= 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

35 Bemerkungen:



Ort: Fellbach

Verlängerung nach: 9.3a

Datum des Schweißens: 23.01.2026

Gültig bis: 22.01.2029



Unterschrift des DVS-Prüfers

36 Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und digital signiert!

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