

**Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s1.5 D50 H-L045 ss gb

1

2 Bezeichnung

3 WPS - Bezug

4 Name des Schweißers

5 Legitimation

6 Art der Legitimation

7 Geburtsdatum, -ort

8 Beschäftigt bei

9 Vorschrift/Prüfnorm

10 Fachkunde

T08TB050HS000008

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Sachsen-Anhalt

Prüf.-Nr.: DE-12010315-9606-1-250807-25/0007W/0-000001

eingesehen

Ausweis

Foto

06.09.1970, Wittenberg

(falls nötig)

Rohrleitungsbau Falk Wesemeier

DIN EN ISO 9606-1:2017-12

bestanden

11 Kenngrößen	Prüfstück	Geltungsbereich
12 Schweißprozess(e)	ISO 4063 - 141	141,142,143,145
13 Stromart/Polung	DC(-)	-
14 Produktform (Blech oder Rohr)	T	T, P
15 Nahtart	BW	BW, Rohrabzw. Winkel $\geq 60^\circ$
16 Werkstoffgruppe(n)	8 / X5CrNi18-10 (1.4301)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM5	FM5
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - DIN EN ISO 14343-A - W 19 9 L Si	S, M
19 Schutzgas	DIN EN ISO 14175 - I1 - Ar	-
20 Hilfsstoffe	DIN EN ISO 14175-N5	-
21 Schweißgutdicke (mm)	1,50	1,50 - 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	50,00	$\geq 25,00$
23 Schweißposition	H-L045	PA, PC, PE, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss gb	ss (gb, mb), bs

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:

Stempel:



Ort: Lutherstadt Wittenberg

Verlängerung nach: 9.3a

Datum des Schweißens: 07.08.2025

Gültig bis: 06.08.2028

Dipl.-Ing. Stefan Tepper

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)

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