



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1
2 **Bezeichnung** **ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PF ss nb**

3 **WPS - Bezug** 135-bw12s **DVS-Prüfstelle:** DVS-PersZert, PZA Bayern
4 **Name des Schweißers** **Manuel Birnthaler** **Prüf.-Nr.:** DE-02070632-9606-1-241016-A334

5 **Legitimation** -
6 **Art der Legitimation** Personalausweis **Foto**
7 **Geburtsdatum, -ort** 10.07.2002, Kelheim **(falls nötig)**
8 **Beschäftigt bei** Living Competence GmbH & Co. KG
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]: PA D>=500 mm, T [rot.]: PA D>=75 mm)
15 Nahtart	BW	BW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S235JR	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - G4Si1	S, M
19 Schutzgas	M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	12,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PF	PF, PA
24 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss (mb, nb, gb, fb), bs

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: Amberg
Verlängerung nach: 9.3a
Datum des Schweißens: 16.10.2024
Gültig bis: 15.10.2027

35 **Bemerkungen:**

J. Manner
Johann Manner

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
16.10.2024	<i>[Signature]</i>	SAP

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 **Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite**



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 T FW FM5 S t4 D50 PB ml**

3 WPS - Bezug 141-fw50h DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern
 4 Name des Schweißers **Manuel Birnthaler** Prüf.-Nr.: DE-02070632-9606-1-241016-A335
 5 Legitimation -
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 10.07.2002, Kelheim (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Living Competence GmbH & Co. KG
 9 Vorschrift/Prüfnorm DIN EN ISO 9606-1:2017-12
 10 Fachkunde 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	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	8 / 1.4301	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM5	FM5
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - 1.4316	S, M
19 Schutzgas	I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	4,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	50,00	>= 25,00
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: Amberg
 Verlängerung nach: 9.3a
 Datum des Schweißens: 16.10.2024
 Gültig bis: 15.10.2027

35 Bemerkungen:

J. Manner
 Johann Manner

Unterschrift des DVS-Prüfers

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
16.10.2024	<i>[Signature]</i>	SAP

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1 Bezeichnung

ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2 D50 PH ss gb

3 WPS - Bezug

141-bw50s

DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern

4 Name des Schweißers

Manuel Birnthaler

Prüf.-Nr.: DE-02070632-9606-1-241016-A336

5 Legitimation

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

10.07.2002, Kelheim

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Living Competence GmbH & Co. KG

9 Vorschrift/Prüfnorm

DIN EN ISO 9606-1:2017-12

10 Fachkunde

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 / 1.4301	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM5	FM5
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - 1.4316	S, M
19 Schutzgas	I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	2,00	2,00 - 4,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	50,00	$\geq 25,00$
23 Schweißposition	PH	PA, PE, PF
24 Schweißnahteinheiten	ss gb	ss (gb, mb), bs

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: Amberg
Verlängerung nach: 9.3a
Datum des Schweißens: 16.10.2024
Gültig bis: 15.10.2027

35 Bemerkungen:

Johann Manner

Unterschrift des DVS-Prüfers

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
16.10.2024		SAP

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1
2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t8 D60 PH ml**

3 WPS - Bezug 135-fw60s DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Bayern
 4 Name des Schweißers **Manuel Birnthaler** Prüf.-Nr.: DE-02070632-9606-1-241016-A333
 5 Legitimation -
 6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
 7 Geburtsdatum, -ort 10.07.2002, Kelheim (falls nötig)
 8 Beschäftigt bei Living Competence GmbH & Co. KG
 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 - G4Si1	S, M
19 Schutzgas	M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	8,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	60,00	>= 30,00
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



Ort: Amberg
 Verlängerung nach: 9.3a
 Datum des Schweißens: 16.10.2024
 Gültig bis: 15.10.2027

35 Bemerkungen:

J. Manner

Johann Manner

Unterschrift des DVS-Prüfers

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
16.10.2024	<i>[Signature]</i>	SAP

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite