

**Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

ISO 9606-1 141 P FW FM1 S t4 PD ml

1
2 Bezeichnung

3 WPS - Bezug GP141 1116042400 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg
4 Name des Schweißers **Mehmet Halici** Prüf.-Nr.: DE-01030015-9606-1-220412-P22/-000156
5 Legitimation Y06V07PNP
6 Art der Legitimation Personalausweis Foto
7 Geburtsdatum, -ort 05.11.1980, Göppingen (falls nötig)
8 Beschäftigt bei Rundstedt Transfer GmbH Besteller: PM Team / Kostenstelle 19750
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)	P	P, (T [fest]: D>=500 mm, T [rot.]: PA, PB, PC, PD D>=75 mm)
15 Nahtart	FW T	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	8	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - ISO 636-A W46 5 W3Si1	S, M
19 Schutzgas	DIN EN 14175-I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	4,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
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



Datum des Schweißens: 12.04.2022
Gültig bis: 11.04.2025

35 Bemerkungen:

Dipl.-Ing. (BA) Joachim Heer
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
12.10.22		Meister
12.04.23		Meister
02.10.23		Meister

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.04.24		Meister
12.10.24		Meister
		Meister

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1

2 Bezeichnung

ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t8 PD ml

3 WPS - Bezug

GP135 1116042800

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

4 Name des Schweißers

Mehmet Halici

Prüf.-Nr.: DE-01030015-9606-1-220412-P22/-000154

5 Legitimation

Y06V07PNP

6 Art der Legitimation

Personalausweis

Foto

7 Geburtsdatum, -ort

05.11.1980, Göppingen

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei

Rundstedt Transfer GmbH Besteller: PM Team / Kostenstelle 19750

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.]: PA, PB, PC, PD D ≥ 75 mm)
15 Nahtart	FW	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S235 JR (1.0038)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - G 42 3 M 21 3Si1 EMK 6	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	8,00	≥ 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
24 Schweißnaht Einzelheiten	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:



Verlängerung nach: 9.3a

Datum des Schweißens: 12.04.2022

Gültig bis: 11.04.2025

[Signature]
Dipl.-Ing. (BA) Joachim Heer
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
12.10.22	<i>[Signature]</i>	Meister
12.04.23	<i>[Signature]</i>	Meister
12.10.23	<i>[Signature]</i>	Meister

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.04.24	<i>[Signature]</i>	Meister
12.10.24	<i>[Signature]</i>	Meister
		Meister

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s8 PA ss nb

1

2 Bezeichnung

3 WPS - Bezug GP135 1216015800 DVS-Prüfstelle: DVS-PersZert, PZA Baden-Württemberg

4 Name des Schweißers Mehmet Halici Prüf.-Nr.: DE-01030015-9606-1-220412-P22/-000153

5 Legitimation Y06V07PNP

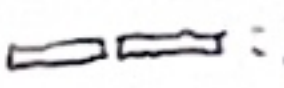
6 Art der Legitimation Personalausweis Foto

7 Geburtsdatum, -ort 05.11.1980, Göppingen (falls nötig)

8 Beschäftigt bei Rundstedt Transfer GmbH Besteller: PM Team / Kostenstelle 19750

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	BW 	BW
16 Werkstoffgruppe(n)	1.1 / S235 JR (1.0038)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - ISO 14341-A G 42 3 M21 3Si1	S, M
19 Schutzgas	ISO 14175-M21	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Schweißgutdicke (mm)	8,00	3,00 - 16,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	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

Datum des Schweißens: 12.04.2022
Gültig bis: 11.04.2025

35 Bemerkungen:

Dipl.-Ing. (BA) Joachim Heer

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
12.10.22		Meister
12.04.23		Meister
12.04.23		Meister

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.04.24		Meister
12.10.24		Meister
		Meister

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite



Schweißer-Prüfungsbescheinigung

1
2 Bezeichnung **ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t4 PD ml**

3 WPS - Bezug **GP141 1136042400**

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

4 Name des Schweißers **Mehmet Halici**

Prüf.-Nr.: DE-01030015-9606-1-220412-P22/-000155

5 Legitimation **Y06V07PNP**

6 Art der Legitimation **Personalausweis**

Foto

7 Geburtsdatum, -ort **05.11.1980, Göppingen**

(falls nötig)

8 Beschäftigt bei **Rundstedt Transfer GmbH Besteller: PM Team / Kostenstelle 19750**

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)	P	P, (T [fest]: D>=500 mm, T [rot.]: PA,PB,PC, PD D>=75 mm)
15 Nahtart	FW <i>T</i>	FW
16 Werkstoffgruppe(n)	8 / X5 CrNi18-10 (1.4301)	-
17 Schweißzusatzgruppe	FM5	FM5
18 Schweißzusatz/Bezeichnung	S - W 19 12 3 L	S, M
19 Schutzgas	DIN EN 14175-I1	-
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Werkstoffdicke (mm)	4,00	>= 3,00
22 Rohraußendurchmesser (mm)	-	-
23 Schweißposition	PD	PD, PA, PB, PC, PE
24 Schweißnahtseinheiten	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:



Dipl.-Ing. (BA) Joachim Heer

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
12.10.22		Meister
12.04.23		Meister
12.10.23		Meister

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.04.24		Meister
12.10.24		Meister
		Meister

39 * falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

40 Übersetzung und weitere Angaben auf der Rückseite