

ZERTIFIKAT

Welder approval test certificate
nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard

ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

Bezeichnung/ vorläufige
Schweißanweisung:

135 P FW FM1 S t8 PF ml

Design./ prelim. Welding Proc. Spec.

Name des/der Schweißers/in:
Welder's name

ROLAND Hagmayr

Geburtsdatum und -ort:
Date and place of birth

19.08.1974, Wels

Legitimation Art / Nr:
Identification

Fs Nr.: 19053191

Schweißzeichen
Welder's symbol

24926

Beschäftigt bei:
Employer

Ausgebildet bei:
Trained by

SAM Schweißausbildung Abel Markus

Prüfer oder Prüfstelle:
Examiner or test body

Ing. Reich Jürgen

Prüfnummer:
Reference No:

1091922

Fachkunde: Technical knowledge	Bestanden	Prüfstück: Testpiece	Geltungsbereich: Range of qualification
Schweißprozess(e) Welding process		135	135, 138: Metall-Aktivgasschweißen
Art des Werkstoffübergangs Metal transfer mode		im Kurzschluss	keine Einschränkung
Blech (P) oder Rohr (T) Plate (P) or pipe (T)		P	P, (T siehe Rohraußendurchmesser)
Nahtart: Stumpfnah (BW), Kehlnah (FW) Joint type: Butt weld(s) (BW), Fillet weld(s) (FW)		FW	FW
Werkstoffgruppe(n) Parent metal group(s)		1.1	-----
Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes Filler material group(s)		FM1	FM1, FM2
Zusatzwerkstoff / Bezeichnung Filler metal type / Designation		S / BÖHLER EMK 6	S, M
Schutzgas Shielding gases		ISO 14175 - M21 - ArC - 18	geeignete Schutzgase
Hilfsstoffe Auxiliaries		-----	-----
Prüfstück- / Schweißgutdicke (mm) Test piece / weld metal thickness (mm)		8,0	FW: ≥ 3,0
Rohraußendurchmesser (mm) Pipe outside diameter (mm)		-----	T: fest D ≥ 500mm PA, PB, PH; rot. D ≥ 75mm PA, PB
Schweißposition Welding position		PF	P: PA, PB, PF
Schweißnahteinheiten Weld details		ml	FW: sl, ml
Anmerkung Remark			

Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung-Nr.:
Additional informations available on attached sheet and / or welding procedure specification No.:

135 P FW FM1 S t8 PF ml

Art der Prüfung Type of test	Ausgeführt und bestanden / Nicht verlangt Performed and acceptable/not required
Sichtprüfung Visual testing	BESTANDEN
Durchstrahlungsprüfung Radiographic testing	Nicht verlangt
Bruchprüfung Fracture testing	BESTANDEN
Biegeprüfung Bend testing	Nicht verlangt
Makroschliff Macrosection	Nicht verlangt
Zusätzliche Prüfung Additional tests	Nicht verlangt

Datum der Prüfung:
Date of test

16.12.2022

Gültig gemäß 9.3a) bis:
Valid acc. to 9.3a) until

15.12.2025

Ort/Tag der Ausgabe:
Location/Date of issue

Leoben, 20.12.2022

Zertifizierungsstelle:
Certification body

SystemCERT
Zertifizierungsges.m.b.H.

Verlängerung durch Bestätigung des/r Arbeitgeber(s) oder
Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate
Prolongation for approval by employer/coordinator for the following 6 months

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung oder Titel Position or title

20.12.2022

Uwe Hackl MBA
Geschäftsführer, CEO

Datum, Name, Unterschrift:
Date, name and signature