



ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t 3,0 PB sl
EN ISO 9606-1 141 P FW FM5 S t 1,5 PB sl

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-14/119579** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **10-2012 + 11-2012** Prüfer: **Dipl.-Wirtsch.-Ing. BA Fössleitner**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): **-** Schweißerzeichen: **4**

Name / Vorname des Schweißers: **GRAL Josef** Zulassung nach PED: **TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
NOBO 0408
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Art der Legitimation / Legitimation: **Führerschein VerkR12/4/453/1991/KI**

Geburtsdatum / Geburtsort: **22.04.1973 Tragwein**

Beschäftigt bei: **Schinko GmbH, 4212 Neumarkt im Mühlkreis**

Vorschrift / Prüfnorm: **OENORM EN ISO 9606-1**

Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr	P	P, T: Ø ≥ 500mm (PA, PB, PC, PD: Ø ≥ 75mm)
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	8.1, 1.4301	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M, nm
Bezeichnung	ESAB 1,0 OK Tigrod 316LSi	EN ISO 14343-A
Schutzgase	I1: Argon 4.6	EN ISO 14175-11
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM5	FM5
Stromart und Polung	=/-	-
Hilfsstoffe	Formiergas	EN ISO 14175-11
Prüfstückdicke	t 3,0 t 1,5	ab 1,5 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	PB	P FW: PA PB T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	sl	sl

zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Hersteller-Schweißanweisung

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	Verlängerung gem. Pkt. 9.2.	
			Datum	Unterschrift
Ergänzende Kehlnahtprüfung	-	x	5.15	[Signature]
Sichtprüfung	x	-		
Durchstrahlungsprüfung	-	x		
Ultraschallprüfung	-	x		
Eindringprüfung	-	x		
Makroschliff	-	x		
Bruchprüfung	x	-		
Biegeprüfung	-	x		
Kerbzugprüfung	-	x		
Zusätzliche Prüfungen *)	-	x		
Härteprüfung	-	x		
Fachkunde	x	-		

Name und Unterschrift: **Dipl.-Ing. Mastnak**

Zertifizierungsstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Ausstellungsort: **Prüfzentrum Wels**

Ausstellungsdatum: **03.12.2014**

Prüfart: **Neumarkt im Mühlkreis**

Prüfdatum: **27.11.2014**
gültig bis: **26.11.2017**



*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)



ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 141 P BW FM5 S s 2,0 PA ss nb

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-14/119578** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **09-2012** Prüfer: **Dipl.-Wirtsch.-Ing. BA Fössleitner**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): - Schweißerzeichen: **4**

Name / Vorname des Schweißers
GRAL Josef

Art der Legitimation / Legitimation nach PED: **TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH
NOBO 0408
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort
22.04.1973 Tragwein

Beschäftigt bei
Schinko GmbH, 4212 Neumarkt im Mühlkreis

Vorschrift / Prüfnorm
OENORM EN ISO 9606-1

Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr	P	P, T: Ø ≥ 500mm (PA, PB, PC, PD: Ø ≥ 75mm)
Nahtart	BW	BW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	8.1, 1.4301	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M, nm
Bezeichnung	ESAB 1,0 OK Tigrod 316LSi	EN ISO 14343-A
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM5	FM5
Stromart und Polung	=/-	-
Schutzgase	I1: Argon 4.6	EN ISO 14175-I1
Hilfsstoffe	Formiergas	EN ISO 14175-I1
Prüfstückdicke	s 2,0	von 2,0 bis 4,0 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	PA	P BW: PA T BW: PA
Schweißnahteinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Hersteller-Schweißanweisung

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	Verlängerung gem. Pkt. 9.2.	
			Datum	Unterschrift
Ergänzende Kehlnahtprüfung	-	x		
Sichtprüfung	x	-	5-15	RW
Durchstrahlungsprüfung	-	x		
Ultraschallprüfung	-	x		
Eindringprüfung	-	x		
Makroschliff	-	x		
Bruchprüfung	x	-		
Biegeprüfung	-	x		
Kerbzugprüfung	-	x		
Zusätzliche Prüfungen *)	-	x		
Härteprüfung	-	x		
Fachkunde	x	-		

Name und Unterschrift:
Dipl.-Ing. Mastnak

Zertifizierungsstelle:
TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Ausstellungsort:
Prüfzentrum Wels

Ausstellungsdatum: **03.12.2014**

Prüfört:
Neumarkt im Mühlkreis

Prüfdatum: **27.11.2014**
gültig bis: **26.11.2017**

*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)