

nach den Kriterien des internationalen Standards ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17024
Certificate according to the criteria of the International Standard ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17024

Schweißer Prüfbescheinigung:
Welder's Qualification Test Certificate:

Stahlschweißer

gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1 / 141 T BW FM5 S s2 D50 H-L045 ss gb

Name des Schweißers:
Welding operator's name:

Philip Trummer

Schweißerzeichen:
Welding operator's symbol:

PT

Legitimation Art / Nr.:
Identification Type / No.:

Führerschein / 16070149

WPS-Referenz Nr.:
WPS-Reference-No.:

WIFI-5410

Geburtsdatum:
Date of birth:

04.07.1996

Zertifikatsnummer:
Certification-No.:

SWST20SMK0389

Beschäftigt bei:
Employer:

MZA Schienenfahrzeug GmbH
6215 Achenkirch

Vorschrift/Prüfnorm:
Code/Testing Standard:

ÖNORM EN ISO 9606-1:2018

Bezeichnung Description	Prüfdaten-Angaben Welding-test details	Geltungsbereich Range of approval
Schweißprozess: Welding process:	141	141, 142, 143, 145
Produktform (Blech (P)/Rohr (T)): Type of product (Plate (P)/Tube (T)):	T	P, T
Nahtart (Stumpfstoß (BW)/Kehlnaht (FW)): Joint type of weld (Butt weld (BW)/Fillet weld (FW)):	BW	BW
Werkstoffgruppe(n) Grundwerkstoff: Parent Material group(s):	8.1 / 1.4301 (X5CrNi18-10)	142 eingeschränkt auf Werkstoffgruppe 8
Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz: Group(s) of Filler Material:	FM5	FM5
Art des Schweißzusatzes/Bezeichnung(n): Filler material type/Designation:	S / EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb (Böhler SAS2-IG)	nm, S, M
Schutzgas(e): Shielding gas(es):	ISO 14175-I1 Argon 4.6	-----
Hilfsstoffe (z.B. Formiergas): Auxiliaries (e.g. backing gas):	ISO 14175-I1 (Argon 4.6)	-----
Werkstoffdicke t [mm]: Material thickness t [mm]:	2	2,0 bis 4,0
Schweißnahtdicke s [mm]: Deposited Thickness s [mm]:	2	2,0 bis 4,0
Rohraußendurchmesser D [mm]: Outside Diameter Tube D [mm]:	50	≥ 25,0
Schweißposition: Welding position:	H-L045	P: PA, PC, PE, PF T: PA, PC, PE, PH, H-L045
Schweißnahteinheiten: Welding details:	ss gb	ss mb, bs, ss gb
Art des Werkstoffübergangs: Transfer Mode:	-----	-----
Stromart und Polung: Type of current and polarity:	DC -	-----

Prüfungsart ¹ Type of test ¹	ausgeführt/bestanden performance and passed	nicht verlangt not required
Fachkunde Technical knowledge	X	
Sichtprüfung Visual test	X	-
Röntgenprüfung Radiographic test	X	-
Bruchprüfung Fracture test	-	X
Biegeprüfung Bend test	-	X
Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
Makroskopie Macroscopic examination	-	X
Zusätzliche Prüfungen ¹ Additional tests ¹		
Bestätigung durch Arbeitgeber, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle ² Confirmation by employer, welding coordinator, examiner or examining body ²		
Datum: Date:	Name/Unterschrift: Name/Signature:	Firma/Dienststellung: Company/Position:

Prüfstelle:
Examining body:

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

Prüfer:
Examiner:

Hermetter Patrick

Zweitprüfer:
Second Examiner:

Datum des Schweißens:
Date of welding:

27.11.2020

Verlängerungsmodus gem.:
Type of prolongation acc.:

ÖNORM EN ISO 9606-1 (9.3a)

Gültig bis:²
Validity of approval until:²

27.11.2023

Ort/Datum der Ausgabe:
Location and Date of issue:

Graz / 04.12.2020



Zeichnungsberechtigter:
Authority to sign:

Ing. Gregor Poinsett

Anmerkungen:
Notes:

- 1) Falls erforderlich zusätzliche Angaben siehe Beilagen (20S/389)
- 2) Nur bei ordnungsgemäßer Bestätigung gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1 Punkt 9.2

