

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 / 135 T BW FM1 S s8 D70 H-L045 ss nb

Name des Schweißers:
Welding operator's name: Philip Trummer

Legitimation Art / Nr.:
Identification Type / No.: Führerschein / 16070149

Geburtsdatum:
Date of birth: 04.07.1996

Beschäftigt bei:
Employer: MZA Schienenfahrzeug GmbH
6215 Achenkirch

Schweißerzeichen:
Welding operator's symbol: PT

WPS-Referenz Nr.:
WPS-Reference-No.: 1.2 M 11

Zertifikatsnummer:
Certification-No.: SWST20SMK0392

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:	135	135, 138
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):	1.2 / 1.0576 (S355J2H)	-----
Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz: Group(s) of Filler Material:	FM1	FM1, FM2
Art des Schweißzusatzes/Bezeichnung(n): Filler material type/Designation:	S / EN ISO 14341-A: G3Si1	S, M
Schutzgas(e): Shielding gas(es):	ISO 14175-M21 (Ar 82% , CO2 18%)	-----
Hilfsstoffe (z.B. Formiergas): Auxiliaries (e.g. backing gas):	-----	-----
Werkstoffdicke t [mm]: Material thickness t [mm]:	8	3,0 bis 16,0
Schweißnahtdicke s [mm]: Deposited Thickness s [mm]:	8	3,0 bis 16,0
Rohraußendurchmesser D [mm]: Outside Diameter Tube D [mm]:	70	≥ 35,0
Schweißposition: Welding position:	H-L045	P: PA, PC, PE, PF T: PA, PC, PE, PH, H-L045
Schweißnahteinheiten: Welding details:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Art des Werkstoffübergangs: Transfer Mode:	D	D, G, S, P
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 WIFI WKO

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: 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 (205/392)
- 2) Nur bei ordnungsgemäßer Bestätigung gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1 Punkt 9.2

Rundrohr

