

1 **Zertifikat für**
 2 **Bediener von Schweißeinrichtungen EN ISO 14732-142-4.2.2**

3 Hersteller-Schweißanweisung
 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 388+389

4 Prüfer oder Prüfstelle
 Beleg-Nr.: 0955-SWP-24/2420

5 Name des Bedieners/Einrichters
 von Schweißeinrichtungen: **Schweizer, Josua**

6 Legitimation:
 7 Art der Legitimation:
 8 Geburtsdatum und -ort: 03.12.1990, Frutigen
 9 Beschäftigt bei: Willen Metalltechnik AG
 10 Vorschrift/Prüfnorm: EN ISO 14732:2013
 11 Prüfung der Funktionskenntnisse: Bestanden
 12 Fachkunde: Nicht geprüft



| 13 | Prüfstück-Angaben | Geltungsbereich |
|----|---|------------------------------|
| 14 | Schweißprozess(e) ISO 4063 - 142 | ISO 4063 - 142 (WIG Orbital) |
| 15 | Schweißeinrichtung OWH 168 | OWH 168 |
| 16 | Schweißeinheit OWC-1 | OWC-1 |
| 17 | Details für mechanisches Schweißen ----- | |
| 18 | | |
| 19 | | |
| 20 | | |
| 21 | | |
| 22 | | |
| 23 | | |
| 24 | Details für automatisches Schweißen nach 4.2.2 | |
| 25 | Nahtsensor ohne | ohne Nahtverfolgung |
| 26 | Automatische Kontrolle der Lichtbogenlänge ohne | ohne automatischer Kontrolle |
| 27 | Einzellagen-/Mehrlagentechnik sl | einlagig |
| 28 | Art der Schweißeinrichtung OWH 168 | OWH 168 |

29 Zusätzliche Hinweise: Z16/1396

gbd ZERT

Akkreditierte Zertifizierungsstelle:
 gbd Zert GmbH www.gbd.at
 Steinebach 13a A-6850 Dornbirn

| | | |
|---|--|-----------------------------------|
| 30 Der Qualifizierung liegt zugrunde: | | Datum, Name und Unterschrift: |
| 31 — Schweißverfahrensprüfung (siehe 4.1 a)) <input type="checkbox"/> | | 28.12.2016, SFI Michael Ludescher |
| 32 — Schweißtechnische Prüfung vor Fertigungsbeginn (siehe 4.1 b)) <input type="checkbox"/> | | Prüfer oder Prüfstelle: |
| 33 — Standardprüfstück (siehe 4.1 c)) <input checked="" type="checkbox"/> | | gbd Zert GmbH |
| 34 — Fertigungsprüfung oder Stichprobenprüfung (siehe 4.1 d)) <input type="checkbox"/> | | Datum des Schweißens: 01.12.2016 |
| 36 Ergebnisse der Prüfung für die Qualifizierung siehe Dokument-Nr.: --- (Bericht der Qualifizierung des Schweißverfahrens oder andere Prüfdokumente) | | Ort: Dornbirn |
| | | Gültig bis: 30.11.2022 |
| | | Datum der Prüfung: 01.12.2016 |

erstellt mit WPS Report Win (SBK Softwarebüro, Halle/S.)

40 **Verlängerung der Prüfbescheinigung für die folgenden 6 Monate bis zur Neuqualifizierung nach 6 Jahren gegebenenfalls auf Zusatzblatt (bezogen auf 5.3 a))**

41 **Bestätigung der Gültigkeit nach Abschnitt 5.3 a) Neuqualifizierung nach 6 Jahren**

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|
| | | |

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|
| | | |

Schweißer-Zertifikat

2 Bezeichnung(en): **EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s2,0 D50 H-L045 ss nb**

3 WPS-Bezug: **8-141-BW-01**

4 Prüfer oder Prüfstelle - Beleg-Nr.:

0955-SWP-24/2419

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **Z16/1395**

6 Name des Schweißers: **Schweizer, Josua**

7 Legitimation:

8 Art der Legitimation:

9 Geburtsdatum und -ort: **03.12.1990, Frutigen**

10 Arbeitgeber: **Willen Metalltechnik AG**

11 Vorschrift/Prüfnorm: **EN ISO 9606-1:2013**

Bemerkung: **Keine**

12 Fachkunde: **Nicht geprüft**



| 13 | Prüfstück | Geltungsbereich |
|---------------------------------------|--------------------------|--|
| 14 Schweißprozess(e) | 141 | 141, 142, 143 und 145 |
| 15 Art des Werkstoffüberganges | | |
| 16 Produktform (Blech oder Rohr) | T (Rohr) | T, P |
| 17 Nahtart | BW (Stumpfnah) | BW (Rohrabzw. Winkel >= 60°) |
| 18 Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) | 8.1 (TP304L) | |
| 19 Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz | FM5 | FM5 |
| 20 Schweißzusatz (Bezeichnung) | S (W 19 12 3 Lsi) | Wurzel: S, nm; Sonst: S, M, nm |
| 21 Schutzgas | ISO 14175-I1-Ar | ----- |
| 22 Hilfsstoffe | | ----- |
| 23 Stromart und Polung | DC(-) | ----- |
| 24 Werkstoffdicke t (mm) | | |
| 25 Dicke des Schweißgutes s (mm) | 2 | 2 bis 4 mm |
| 26 Rohraußendurchmesser D (mm) | 50 | D >= 25 mm |
| 27 Schweißposition | H-L045 | PA,PC,PE,PF,PH,H-L045 |
| 28 Schweißnahteinheiten | ss nb | ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb |
| 29 Mehrlagig/einlagig | | |

30 Ergänzende Kehlnahtprüfung (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung):

nicht geschweißt

31 Zusätzliche Hinweise:

| 32 | Prüfungsart | ausgeführt und bestanden | nicht geprüft |
|----|-------------------------------|--------------------------|---------------|
| 33 | | | |
| 34 | Sichtprüfung | X | - |
| 35 | Durchstrahlungsprüfung | X | - |
| 36 | Bruchprüfung | - | X |
| 37 | Biegeprüfung | - | X |
| 38 | Kerbzugprüfung | - | X |
| 39 | Makroskopische Untersuchungen | - | X |
| 40 | Zusatzprüfungen *) | - | X |

Name des Prüfers oder der Prüfstelle:

gbd Zert GmbH

Akkreditierte Zertifizierungsstelle
gbd Zert GmbH www.gbd.at

Steinebach 13a A-6850 Dornbirn

Dornbirn, 28.12.2016, SPI Michael Ludescher

Ort, Datum und Unterschrift des Prüfers
oder der Prüfstelle

Datum des Schweißens: **01.12.2016**

Gültigkeitsdauer bis: **30.11.2019**

Datum der Prüfung: **01.12.2016**

41 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

42 **Bestätigung der Gültigkeit nach Abschnitt 9.3 a)**
Neue Prüfung nach 3 Jahren

43 erstellt mit WPS Report Win (SBK Softwarebüro, Halle/S.)

44 **Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 3 Jahre (unter Bezug auf Abschnitt 9.3 a))**

| 45 | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----|-------|--------------|---------------------------|
| | | | |

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer/der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf Abschnitt 9.2)

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|
| | | |