

Zertifikate



SCHWEISSTECHNISCHE ZENTRALANSTALT Institut der Schweiß-, Verbindungs- und Prüftechnik
 Ausbildungs-, Prüf- und Zertifizierungsstelle für Schweißpersonal und Sachkundige; akkreditierte Personalzertifizierungsstelle
 auf Grund des Akkreditierungsgesetzes BGBl.Nr.: 468/1992 und der Verordnung des BM.F.W.u.A. BGBl. II 131/2001;
 „Authorized National Body of European Welding Federation (EWF) as well as of International Institute of Welding (IIW)“;
 Autorisiertes Ausbildungs- und Prüfungszentrum gemäß ÖGZP-Richtlinie
 Akkreditierte Personalzertifizierungsstelle für Sachkundige gemäß ÖNORM F 1053;



Schweißer-Zertifikat Welder Qualification Test Certificate

Bezeichnung(en): EN 287-1 141 T BW 8 S t4,5 D60,3 H-L045 ss nb

Designation(s):

Hersteller-Schweißanweisung: 141 Pont./Zitzenb.

Manufacturer's welding proc.spec.:

Name des Schweißers: MERCAN Sükrü

Welder's name:

Legitimation: 414/92 / Führerschein

Identification/Method of Identification:

Geburtsdatum und -ort: 17.04.1974 / Gmünd

Date and place of birth:

Beschäftigt bei:

Employer:

Vorschrift/Prüfnorm: ÖNORM EN 287-1:2006

Schweißerzeichen:

Code/Testing standard:

Welder's symbol:

Prüfer oder Prüfstelle: DI D. Zitzenbacher

Examiner or test body:



Prüf-/Beleg-Nr.: C 09193/2A

Reference No.:

Fachkunde: Job knowledge:	Bestanden	Prüfdaten-Angaben Weld test details	Geltungsbereich Range of approval
Schweißprozess(e) Welding process(es)	141		141
Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))	T		P, T
Nahtart: Stumpnaht(BW),Kehlnaht(FW) Type of weld: Butt (BW), Fillet welds (FW)	BW		BW, FW* (* Wenn überwiegend FW geschweißt werden, muss ein FW-Prüfstück geschweißt und bewertet werden)
Werkstoffgruppe(n) Material group(s)	8 / 1.4571		8, 9,2, 9,3, 10 gemäß 5.5.2: Kombinationen der Gruppe 8 oder 10 mit allen anderen, bei Verwendung von Zusatzwerkstoff d.Gr.8 od.10 nm, S
Schweißzusätze/Bezeichnung Welding consumable/Designation	S / EN ISO 14343: W 19 12 3 Nb / SAS 4-IG		
Schutzgase Shielding gas	ISO 14175-11: Argon		--
Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)	Formiergas Argon		--
Werkstoffdicke (mm) Material thickness (mm)	4,5		BW: 3,0 bis 9,0 FW: >= 3
Kehlnahtdicke a (mm) Fillet weld Thickness a (mm)			>= 30,1
Rohraußendurchmesser (mm) Outside pipe diameter (mm)	60,3		
Schweißposition Welding position	H-L045		P: PA, PB**, PC, PD**, PE, PF T: PA, PB**, PC, PD**, PE, PF, H-L045
Schweißnaht Einzelheiten Weld details	ss nb		BW: ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml

Anmerkung: Diese Prüfung wurde unter Berücksichtigung der AD 2000 HP3 und der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG

**) nur für Kehlnähte
 **) only for Fillet welds

Prüfungstyp Type of test	Ausgeführt und bestanden Performance and acceptable	Nicht verlangt not required
Sichtprüfung Visual testing	X	--
Durchstrahlungsprüfung Radiographic testing	X	--
Bruchprüfung Fracture test	--	X
Biegeprüfung Bend test	--	X
Kerbzugprüfung Notch tensile test	--	X
Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	--	X
Zusätzliche Prüfungen *) Additional tests *)	--	X

Datum des Schweißens: **04.03.2009**

Date of welding:

Gültig bis (°°): **04.03.2011**

Validity of appr. until(°°):

Datum der Ausgabe: **30.03.2009**

Date of issue:

Ort: **Wien**

Location:

Zertifizierungsstelle: **Schweisstechnische Zentralanstalt**

Certification Body:

SCHWEISSTECHNISCHE ZENTRALANSTALT

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

1030 Wien, Arsenalgürtel 20

*) z.B. Farbeindringprüfung, Magnetpulverprüfung, Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

*) e.g. Dye penetrant testing, Magnetic particle testing Append separate sheet if required

°°) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen der Schweißaufsicht oder des Arbeitgebers (gemäß 9.2, ÖNORM EN 287)

°°) Regular approvals by coordinator/employer provided (according to 9.2, ÖNORM EN 287)

Schweiß- und Verbindungstechnik: Telefon +43 (0)1 798 26 28 - 26 Fax: +43 (0)1 798 26 28 - 28

ZfP Ausbildungs- und Prüfungszentrum: Telefon +43 (0)1 798 26 28 - 21 Mail: sza@aon.at



F 2.2.2,001/B



Schweißer-Zertifikat

Welder Qualification Test Certificate

Bezeichnung(en): EN 287-1 141 T BW 8 S t2 D21,3 H-L045 ss nb

Designation(s):

Hersteller-Schweißanweisung: 141 Pont./Zitzenb.

Manufacturer's welding proc.spec.:

Name des Schweißers: MERCAN Sükrü

Welder's name:

Legitimation: 414/92 / Führerschein

Identification/Method of Identification:

Geburtsdatum und -ort: 17.04.1974 / Gmünd

Date and place of birth:

Beschäftigt bei:

Employer:

Vorschrift/Prüfnorm: ÖNORM EN 287-1:2006

Code/Testing standard:

Schweißerzeichen:

Welder's symbol:

Prüfer oder Prüfstelle: DI D. Zitzenbacher

Examiner or test body:



Prüf-/Beleg-Nr.: C 09193/2B

Reference No.:

Fachkunde: Job knowledge:	Bestanden	Prüfdaten-Angaben Weld test details	Geltungsbereich Range of approval
Schweißprozess(e) Welding process(es)	141	141	141
Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))	T	T	T
Nahtart: Stumpnaht(BW), Kehlnaht(FW) Type of weld: Butt (BW), Fillet welds (FW)	BW	BW, FW* (* Wenn überwiegend FW geschweißt werden, muss ein FW-Prüfstück geschweißt und bewertet werden)	BW, FW* (* Wenn überwiegend FW geschweißt werden, muss ein FW-Prüfstück geschweißt und bewertet werden)
Werkstoffgruppe(n) Material group(s)	8 / 1.4571	8, 9.2, 9.3, 10	8, 9.2, 9.3, 10 gemäß 5.5.2: Kombinationen der Gruppe 8 oder 10 mit allen anderen, bei Verwendung von Zusatzwerkstoff d.Gr.8 od.10 nm, S
Schweißzusätze/Bezeichnung Welding consumable/Designation	S / EN ISO 14343: Cromatig 316L Si / Avesta	S / EN ISO 14343: Cromatig 316L Si / Avesta	S / EN ISO 14343: Cromatig 316L Si / Avesta
Schutzgase Shielding gas	ISO 14175-11: Argon	ISO 14175-11: Argon	--
Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)	Formiergas Ar	Formiergas Ar	--
Werkstoffdicke (mm) Material thickness (mm)	2	2	BW: 2,0 bis 4,0 FW: 2,0 bis 3,0
Kehlnahtdicke a (mm) Fillet weld Thickness a (mm)			
Rohraußendurchmesser (mm) Outside pipe diameter (mm)	21,3	21,3	21,3 bis 42,6
Schweißposition Welding position	H-L045	H-L045	T: PA, PB**, PC, PD**, PE, PF, H-L045 BW: ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml
Schweißnaht Einzelheiten Weld details	ss nb	ss nb	

Anmerkung: Diese Prüfung wurde unter Berücksichtigung der AD 2000 HP3 und der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG abgenommen.

***) nur für Kehlnähte

*** only for Fillet welds

Prüfungsart Type of test	Ausgeführt und bestanden Performance and acceptable	Nicht verlangt not required
Sichtprüfung Visual testing	X	-
Durchstrahlungsprüfung Radiographic testing	X	-
Bruchprüfung Fracture test	-	X
Biegeprüfung Bend test	-	X
Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	-	X
Zusätzliche Prüfungen *) Additional tests *)	-	X

*) z.B. Farbeindringprüfung, Magnetpulverprüfung. Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

**) e.g. Dye penetrant testing, Magnetic particle testing. Append separate sheet if required

*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen der Schweißaufsicht oder des Arbeitgebers (gemäß 9.2, ÖNORM EN 287)

**) Regular approvals by coordinator/employer provided (according to 9.2, ÖNORM EN 287)

Datum des Schweißens: **04.03.2009**

Date of welding:

Gültig bis (°°): **04.03.2011**

Validity of appr. until(°°):

Datum der Ausgabe: **30.03.2009**

Date of issue:

Ort: **Wien**

Location:

Zertifizierungsstelle: **Schweißtechnische Zentralanstalt**

Certification Body:

Name, Unterschrift:

name, signature:

SCHWEISSTECHNISCHE ZENTRALANSTALT

1030 Wien, Arsenal, Objekt 207

1. Tel. 66 26 26 26

2. Fax 798 26 28-28

F 2.2.2.001/B





Schweißer-Zertifikat

Welder Qualification Test Certificate

Bezeichnung(en): EN 287-1 141 T BW 5 S t6,3 D60,3 H-L045 ss nb

Designation(s):

Hersteller-Schweißanweisung: 141 Pont./ Zitzenb.

Manufacturer's welding proc.spec.:

Name des Schweißers: MERCAN Sükrü

Welder's name:

Legitimation: 414/92 / Führerschein

Identification/Method of Identification:

Geburtsdatum und -ort: 17.04.1974 / Gmünd

Date and place of birth:

Beschäftigt bei:

Employer:

Vorschrift/Prüfnorm: ÖNORM EN 287-1:2006

Code/Testing standard:

Schweißerzeichen:

Welder's symbol:

Prüfer oder Prüfstelle: DI D. Zitzenbacher

Examiner or test body:



Prüf-/Beleg-Nr.: C 09193/2C

Reference No.:

Fachkunde: <i>Job knowledge:</i>	Bestanden	Prüfdaten-Angaben <i>Weld test details</i>	Geltungsbereich <i>Range of approval</i>
Schweißprozess(e) <i>Welding process(es)</i>		141	141
Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) <i>Product type (plate (P) or pipe (T))</i>		T	P, T
Nahtart: Stumpnaht(BW), Kehlnaht(FW) <i>Type of weld: Butt (BW), Fillet welds(FW)</i>		BW	BW, FW* (* Wenn überwiegend FW geschweißt werden, muss ein FW-Prüfstück geschweißt und bewertet werden)
Werkstoffgruppe(n) <i>Material group(s)</i>		5 / 13CrMo4-5	1.1, 1.2, 1.4, 1.3, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
Schweißzusätze/Bezeichnung <i>Welding consumable/Designation</i>		S / EN ISO 21952-A:2008: W CrMo1Si / Böhler DCMS-IG	nm, S
Schutzgase <i>Shielding gas</i>		ISO 14175-11: Argon	--
Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) <i>Auxiliaries (e.g. backing gas)</i>		--	--
Werkstoffdicke (mm) <i>Material thickness (mm)</i>		6,3	BW: 3,0 bis 12,6 FW: >= 3
Kehlnahtdicke a (mm) <i>Fillet weld thickness a (mm)</i>			
Rohr Außendurchmesser (mm) <i>Outside pipe diameter (mm)</i>		60,3	>= 30,1
Schweißposition <i>Welding position</i>		H-L045	P: PA, PB**, PC, PD**, PE, PF T: PA, PB**, PC, PD**, PE, PF, H-L045
Schweißnaht Einzelheiten <i>Weld details</i>		ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml

Anmerkung: Diese Prüfung wurde unter Berücksichtigung der AD 2000 HP3 und der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG abgenommen.

***) nur für Kehlnähte
***) only for Fillet welds

Prüfungsart <i>Type of test</i>	Ausgeführt und bestanden <i>Performance and acceptable</i>	Nicht verlangt <i>not required</i>
Sichtprüfung <i>Visual testing</i>	X	-
Durchstrahlungsprüfung <i>Radiographic testing</i>	X	-
Bruchprüfung <i>Fracture test</i>	-	X
Biegeprüfung <i>Bend test</i>	-	X
Kerbzugprüfung <i>Notch tensile test</i>	-	X
Makroskopische Untersuchungen <i>Macroscopic examination</i>	-	X
Zusätzliche Prüfungen *) <i>Additional tests *)</i>	-	X

*) z. B. Farbeindringprüfung, Magnetpulverprüfung. Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

*) e.g. Dye penetrant testing, Magnetic particle testing. Append separate sheet if required

*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen der Schweißaufsicht oder des Arbeitgebers (gemäß 9.2, ÖNORM EN 287)

*) Regular approvals by coordinator/employer provided (according to 9.2, ÖNORM EN 287)

Datum des Schweißens: 04.03.2009

Date of welding:

Gültig bis (°°): 04.03.2011

Validity of appr. until(°°):

Datum der Ausgabe: 30.03.2009

Date of issue:

Ort:

Wien

Location:

Zertifizierungsstelle: Schweißtechnische Zentralanstalt

Certification Body:

Name, Unterschrift:

name, signature:

SCHWEISSTECHNISCHE
ZENTRALANSTALT
1030 Wien, Arsenalgürtel Objekt 20
Tel. 798 26 28-20
Fax 798 26 28-28
F 2.2.2.00143





Schweißer-Zertifikat

Welder Qualification Test Certificate

Bezeichnung(en): EN 287-1 141 T BW 5 S t2,6 D21,3 H-L045 ss nb

Designation(s):

Hersteller-Schweißanweisung: 141 Pont./ Zitzenb.

Manufacturer's welding proc.spec.:

Name des Schweißers: MERCAN Sükrü

Welder's name:

Legitimation: 414/92 / Führerschein

Identification/Method of Identification:

Geburtsdatum und -ort: 17.04.1974 / Gmünd

Date and place of birth:

Beschäftigt bei:

Employer:

Vorschrift/Prüfnorm: ÖNORM EN 287-1:2006

Code/Testing standard:

Schweißerzeichen:

Welder's symbol:

Prüfer oder Prüfstelle: DI D. Zitzenbacher

Examiner or test body:



Prüf-/Beleg-Nr.: C 09193/2D

Reference No.:

Fachkunde: Job knowledge:	Bestanden	Prüfdaten-Angaben Weld test details	Geltungsbereich Range of approval
Schweißprozess(e) Welding process(es)	141		141
Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))	T		T
Nahtart: Stumpnaht(BW),Kehlnaht(FW) Type of weld: Butt (BW), Fillet welds (FW)	BW		BW, FW* (* Wenn überwiegend FW geschweißt werden, muss ein FW-Prüfstück geschweißt und bewertet werden)
Werkstoffgruppe(n) Material group(s)	5 / 13CrMo4-5		1.1, 1.2, 1.4, 1.3, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
Schweißzusätze/Bezeichnung Welding consumable/Designation	S / EN ISO 21952-A:2008: W CrMo1Si / Böhler DCMS-IG		nm, S
Schutzgase Shielding gas	ISO 14175-11: Argon		--
Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)	--		--
Werkstoffdicke (mm) Material thickness (mm)	2,6		BW: 2,6 bis 5,2 FW: 2,6 bis 3,0
Kehlnahtdicke a (mm) Fillet weld Thickness a (mm)			
Rohr Außendurchmesser (mm) Outside pipe diameter (mm)	21,3		21,3 bis 42,6
Schweißposition Welding position	H-L045		T: PA, PB**, PC, PD**, PE, PF, H-L045
Schweißnaht Einzelheiten Weld details	ss nb		BW: ss nb, ss mb, bs FW: sl, ml

Anmerkung: Diese Prüfung wurde unter Berücksichtigung der AD 2000 HP3 und der Druckgeräterichtlinie 97/23/EG abgenommen.

** nur für Kehlnähte
** only for Fillet welds

Prüfungstyp Type of test	Ausgeführt und bestanden Performance and acceptable	Nicht verlangt not required
Sichtprüfung Visual testing	X	-
Durchstrahlungsprüfung Radiographic testing	X	-
Bruchprüfung Fracture test	-	X
Biegeprüfung Bend test	-	X
Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	-	X
Zusätzliche Prüfungen *) Additional tests *)	-	X

*) z.B. Farbeindringprüfung, Magnetpulverprüfung. Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

*) e.g. Dye penetrant testing, Magnetic particle testing. Append separate sheet if required

**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen der Schweißaufsicht oder des Arbeitgebers (gemäß 9.2, ÖNORM EN 287)

**) Regular approvals by coordinator/employer provided (according to 9.2, ÖNORM EN 287)

Datum des Schweißens: **04.03.2009**

Date of welding:

Gültig bis (°°): **04.03.2011**

Validity of appr. until(°°):

Datum der Ausgabe: **30.03.2009**

Date of issue:

Ort: **Wien**

Location:

Zertifizierungsstelle: **Schweißtechnische Zentralanstalt**

Certification Body:

Name, Unterschrift:

name, signature:

SCHWEISSTECHNISCHE ZENTRALANSTALT

1030 Wien, Alandgasse 2/7

Tel. 798 26 25-26

Fax 798 26 25-28

F 2.2.2.001/B

