

LABOR TEST-GmbH / Srl-

Buozzistr. 2/S / Via Buozzi 2/S 39100 Bozen /Bolzano Tel. 0471/252090 Fax. 0471/252114 SCHWEISSER-PRÜFUNGBESCHEINIGUNG Certificato di qualifica del saldatore

Prüfstelle Prüf N° 14 / 166 *Riferimento dell'Ente esaminatore N° :*

Bezeichnung: UNI EN ISO 9606-1 – 135 P FW FM1 S t10 PB ml Designazione:

Hersteller Schweißanweisung Beleg N° (falls verfügbar): WPS 01/14-166 (Rev. 0) Procedura di riferimento del Costruttore: (se applicabile) **Ebnicher Thomas** Name des Schweißers: Nome del saldato ET Legitimation: Art der Legitimation: Identitätskarte Metodo di identific 24.11.1966 Sarnthein (BZ) Geburtsdatum und -ort: Data e luogo di nascita Beschäftigt bei: **Ebnicher Thomas** Datore di lavoro: Handwerkerzone 11 39058 Sarnthein (BZ)

Vorschrift / Prüfnorm:

Normativa di riferimento: Fachprufüng: Bestanden/Nicht geprüft (Unzutreffendes streichen)

UNI EN ISO 9606-1: 2013

Conoscenze tecniche : Accettabile/Non verificate (Cancellare come necessario)

Photographie Fotografia (falls nötig) (serichiesto)

Variablen Variabili	Prüfstück Dettagli prova pratica	Geltungsbereich
Schweißprozess(e) / Processo di saldatura	135 / MAG	135 / 138
Art des Werkstoffüberganges / Modalità di trasferimento del metallo	S	S
Produktform (Blech oder Rohr) / Forma del prodotto (Lamiera o tubo)	P / BLECHE	P - T / BLECHE - ROHRE
Nahtart / Tipo di giunto	FW KEHLNAHT	FW KEHLNAHT
Werkstoffgruppe(n) Grundwerkstoff / Specifica del(i) materiale (i) base	1.2 (EN10025-2 S355J2)	N.A.
Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz / Specifica del(i) materiale (i) d'apporto	FM1	FM1 - FM2
Schweißzusätze (Bezeichnung) / Materiale di apporto (descrizione)	S (EN ISO 14341-A-G46 4 M21 / G46 2 C1 4Si1)	S - M
Schutzgase / Pulver / Gas di protezione / Flusso	M21 (EN ISO 14175 - Ar 82%+CO ₂ 18%)	N.A.
Hilfsstoffe / Elementl ausiliari	N.A.	N.A.
Stromart und Polung / Corrente e polarità	DC +	N.A.
Werkstoffdicke (mm) / Spessore del provino (mm)	10	≥3
Dicke des Schweißgutes (mm) / Spessore di saldatura depositato (mm)	N.A.	N.A.
Rohraußendurchmesser (mm) / Diametro esterno del tubo (mm)	N.A.	≥ 75 rot.
Schweißposition / Posizione di saldatura	PB	PA - PB
Schweißnahteinzelheiten / Particolari di saldatura	ml	sl - ml

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und / oder Schweißanweisung WPS 01/14-166 (Rev. 0) Informazioni aggiuntive sono disponibili sui fogli allegati e sulla specifica di saldatura n°:

Art der Prüfung Tipo di Lesi	Ausgeführt und bestanden Effettuati ed accettati	Nicht verlangt
Sichtprüfung / Visivo	X	
Durchstrahlungsprüf. / Radiografia		x
Magnetpulverprüf. / Magnetoscopia		X
Farbeindringprüf./ Liquidi penetranti		X
Makroschliff / Macrografia		x
Bruchprüfung / Frathura	Х	
Biegeprüfung / Piegamento		X
Zusatzprüfungen* / Prove addizion.*		x

*Angaben auf Zusatzblatt (falls nötig)

*Allegare i rapporti di laboratorio (se richlesto).

Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle.

Datum Data	Unterschrift Firma	Dienststellung oder Titel Posizione o litolo	
·			



Tag der Ausgabe: Data del rilascio:

Ort:

Validità fino a (9.3a)

Bozen

Gültigkeit der Prüfung (9.3a): 19.05.2017

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des (r) Arbeitgeber (s) oder Aufsichtsperson für die nächsten 6 Monate in Bezug (unter Bezug auf 9.2)

Datum Data	Unterschrift Firma	Dienststellung oder Titel
~		



LABOR TEST GmbH / Srl

Buozzistr. 2/S / Via Buozzi 2/S 39100 Bozen /Bolzano Tel. 0471/252090 Fax. 0471/252114 SCHWEISSER-PRÜFUNGBESCHEIMGUNG Certificato di qualifica del saldatore

Prüfstelle Prüf N° 14 / 166-02 Riferimento dell'Ente esaminatore N° :

Bezeichnung: UNI EN ISO 9606-1 - 111 P FW FM1 B t10 PD ml

Designazione:

Hersteller Schweißanweisu Beleg N° (falls verfügbar): Procedura di riferimento del Costruttore: (se appli	WPS 03/14-166 (Rev. 0)	2
Name des Schweißers:	Ebnicher Thomas	
Nome del saldatore Legitimation:	ЕТ	·
Ident(ficazione:	EI	Photographie
Art der Legitimation: Metodo di identificazione :	Identitätskarte	Folografia
Geburtsdatum und -ort: Data e luogo di nascita :	24.11.1966 Sarnthein (BZ)	
Beschäftigt bei:	Ebnicher Thomas	(falls nötig) (se richiesto)
Datore di lavoro:	Handwerkerzone 11	
	39058 Sarnthein (BZ)	
Vorschrift / Prüfnorm:	UNI EN ISO 9606-1 : 2013	

Normativa di riferimento

Fachprufüng: Bestanden/Nicht geprüft (Unzutreffendes streichen) Conosco tecniche Accettabile/Non verificate (Canc

Variablen	Prüfstück Dettagli prova pratica	Geltungsbereich
Schweißprozess(e) / Processo di saldatura	111 / E	111
Art des Werkstoffüberganges / Modalità di trasferimento del metallo	N.A.	N.A.
Produktform (Blech oder Rohr) / Forma del prodotto (Lamiera o tubo)	P/BLECHE	P - T / BLECHE - ROHRE
Nahtart / Tipo di giunto	FW KEHLNAHT	FW KEHLNAHT
Werkstoffgruppe(n) Grundwerkstoff / Specifica del(i) materiale (i) base	1.2 (EN10025-2 S355J2)	N.A.
Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz / Specifica del(i) materiale (i) d'apporto	FM1	FM1 - FM2
Schweißzusätze (Bezeichnung) / Materiale di apporto (descrizione)	B (EN ISO 2560-A : E 42 4 B12 H10)	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Schutzgase / Pulver / Gas di protezione / Flusso	. N.A.	N.A.
Hilfsstoffe / Elementi austiliari	N.A.	
Stromart und Polung / Corrente e polarità	DC +	N.A.
Werkstoffdicke (mm) / Spessore del provino (mm)	10	N.A.
Dicke des Schweißgutes (mm) / Spessore di saldatura depositato (mm)		≥3
Rohraußendurchmesser (mm) / Diametro esterno del tubo (mm)	N.A.	N.A.
Schweißposition / Posizione di saldatura	N.A.	≥ 75 rot.
Schweißpostein zolk eiter /	PD	PA - PB - PC - PD - PE
Schweißnahteinzelheiten / Particolari di saldanura	ml	sl - ml

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und / oder Schweißanweisung WPS 03/14-166 (Rev. 0) sulla specifica di saldatura nº

Art der Prüfung Tipo di test	Ausgeführt und bestanden Effettuati ed accentat	Nicht verlangt
Sichtprüfung / Visivo	X	
Durchstrahlungsprüf. / Radiografia		x
Magnetpulverprüf. / Magnetoscopia		X
Farbeindringprüf./ Liquidi penetranti		x
Makroschliff / Macrografia		v
Bruchprüfung / Frattura	X	•
Biegeprüfung / Piegamento		x
Zusatzprüfungen* / Prove addizion.*		x

*Angaben auf Zusatzblatt (falls nötig) *Allegare i rapporti di laboratorio (se richiesto)

Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle.

	lidità da parte dell'Ente esaminatore		Data
Datum Dala	Unterschrift Firma	Dienststellung oder Titel Posizione o litolo	
		·	



Tag der Ausgabe: Data del rilascio: Ort: Luog Gültigkeit der Prüfung (9.3a):

Prüfstelle:

19.05.2017

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des (r) Arbeitgeber (s) oder Aufsichtsperson für die nächsten 6 Monate in Bezug (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	
	r Irinu	Posizione o titolo	
•			
••••••			
••••••			



LABOR TEST GmbH / Sr-

Buozzistr. 2/S / Via Buozzi 2/S 39100 Bozen /Bolzano Tel. 0471/252090 Fax. 0471/252114 SCHWEISSER-PRÜFUNGBESCHEINIGUNG Certificato di qualifica del saldatore

Prüfstelle Prüf N° 14 / 166-01

Riferimento dell'Ente esaminatore Nº :

Bezeichnung: UNI EN ISO 9606-1 - 111 P FW FM1 B t10 PF ml Designazione:

Hersteller Schweißanweisung

Beleg N° (falls verfügbar): Procedura di riferimento del Costruttore: (se applicabile)	WPS 02/14-166 (Rev. 0)
Name des Schweißers: Nome del saldatore	Ebnicher Thomas
Legitimation: Identificazione:	ET
Art der Legitimation: Metodo dt Identificazione :	Identitätskarte
Geburtsdatum und -ort: Data e luogo di nascita :	24.11.1966 Sarnthein (BZ)
Beschäftigt bei:	Ebnicher Thomas
Datore di lavoro:	Handwerkerzone 11

39058 Sarnthein (BZ)

UNI EN ISO 9606-1: 2013

Vorschrift / Prüfnorm: va di riferimente

Fachprufüng: Bestanden/Nicht geprüft (Unzutreffendes streichen) Non verificate (C. e tecniche

Photographie Fotograf (falls nötig) se richiesto

Variablen	Prüfstück Dettagli prova pratica	Geltungsbereich Campo di validità
Schweißprozess(e) / Processo di saldatura	111 / E	111
Art des Werkstoffüberganges / Modalità di trasferimento del metallo	N.A.	N.A.
Produktform (Blech oder Rohr) / Forma del prodotto (Lamtera o tubo)	P / BLECHE	P - T / BLECHE - ROHRE
Nahtart / Tipo di giunto	FW KEHLNAHT	FW KEHLNAHT
Werkstoffgruppe(n) Grundwerkstoff / Specifica del(l) materiale (i) base	1.2 (EN10025-2 S355J2)	N.A.
Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz / specifica del(i) materiale (i) d'apporto	FM1	FM1 - FM2
Schweißzusätze (Bezeichnung) / Materiale di apporto (descrizione)	B (EN ISO 2560-A : E 42 4 B12 H10)	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Schutzgase / Pulver / Gas di protezione / Flusso -	N.A.	.N.A.
Hilfsstoffe / Elementi ausiliari	N.A.	N.A.
Stromart und Polung / Corrente e polarità	DC +	N.A.
Werkstoffdicke (mm) / Spessore del provino (mm)	10	≥3
Dicke des Schweißgutes (mm) / Spessore di saldatura depositato (mm)	N.A.	N.A.
Rohraußendurchmesser (mm) / Diametro esterno del tubo (mm)	N.A.	≥ 75 rot.
Schweißposition / Posizione di saldatura	PF	PA - PB - PF
Schweißnahteinzelheiten / Parilcolari di saldatura	ml	sl - ml

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und / oder Schweißanweisung WPS 02/14-166 (Rev. 0) ponibili sul fogli allegati e sulla specifica di saldat

Art der Prüfung Tipo di test	Ausgeführt und bestanden Effettuati ed accettati	Nicht verlangt
Sichtprüfung / Visivo	X	
Durchstrahlungsprüf. / Radiografia		x
Magnetpulverprüf. / Magnetoscopia		X
Farbeindringprüf./ Liguidi penetranti		X
Makroschliff / Macrografia		X
Bruchprüfung / Frattura	Х	
Biegeprüfung / Piegamento		X
Zusatzprüfungen* / Prove addizion.		x

*Angaben auf Zusatzblatt (falls nötig)

·Allegi i rapporti di labore orio (se richies

Verlängerung der Prüfung durch Prüfstelle.

Datum Data	Unterschrift Firma	Dienststellung oder Titel Posizione o Iliolo	





Tag der Ausgabe: Data del rilascio Ort: INOS

Validità fino a (9.3a)

Bozen

Gültigkeit der Prüfung (9.3a): 08.05.2017

Verlängerung der Prüfung durch Bestätigung des (r) Arbeitgeber (s) oder Aufsichtsperson für die nächsten 6 Monate in Bezug (unter Bezug auf 9.2)

Prolungamento della validità da parte del datore di lavoro per i 6 mesi seguenti (con riferimento a 9.2)				
Datum Data	Unterschrift Firma	Dienststellung oder Titel Posizione o litolo		
~				
••••••				