

# ZERTIFIZIERUNGSTELLE

# ZERTIFIKAT



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 P BW FM1 S s12 PF ss nb  
gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PF ml

Name des Schweißers:  
Welding operator's name:

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

Geburtsdatum:  
Date of birth:

Beschäftigt bei:  
Employer:

KEIKO GmbH  
2700 Wiener Neustadt

Schweißerzeichen:  
Welding operator's symbol:

CA

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

WIFI NÖ 135PBWFWFM1

Zertifikatsnummer:  
Certification-No.:

SWST22NOE0932

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)):	P	P, T
Nahtart (Stumpfstoß (BW)/Kehlnaht (FW)): Joint type of weld (Butt weld (BW)/Fillet weld (FW)):	BW / FW	BW, FW
Werkstoffgruppe(n) Grundwerkstoff: Parent Material group(s):	1.1 / 1.0038 (S235JR)	-----
Werkstoffgruppe(n) Schweißzusatz: Group(s) of Filler Material:	FM1	FM1, FM2
Art des Schweißzusatzes/Bezeichnung(n): Filler material type/Designation:	S / G 42 4 M G3S11	S, M
Schutzgas(e): Shielding gas(es):	ISO 14175-M21 Corgon C18	-----
Hilfsstoffe (z.B. Formiergas): Auxiliaries (e.g. backing gas):	-----	-----
Werkstoffdicke t [mm]: Material thickness t [mm]:	12	FW: ≥ 3
Schweißnahtdicke s [mm]: Deposited Thickness s [mm]:	12	BW: ≥ 3,0
Rohraußendurchmesser D [mm]: Outside Diameter Tube D [mm]:	-----	-----
Schweißposition: Welding position:	PF	P BW: PA, PF / FW: PA, PB, PF T rotier. ≥ 75mm BW: PA, PB T feststehend ≥ 500mm BW: PA, PH T feststehend ≥ 500mm FW: PA, PB, PH
Schweißnaht Einzelheiten: Welding details:	BW: ss nb / FW: ml	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb FW: sl, ml
Art des Werkstoffübergangs: Transfer Mode:	D	D, G, S, P
Stromart und Polung: Type of current and polarity:	DC +	-----

Prüfungsart <sup>1</sup> Type of test <sup>1</sup>	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 <sup>1</sup> Additional tests <sup>1</sup>		
Bestätigung durch Arbeitgeber, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle <sup>2</sup> Confirmation by employer, welding coordinator, examiner or examining body <sup>2</sup>		
Datum: Date:	Name/Unterschrift: Name/Signature:	Firma/Dienststellung: Company/Position:

Prüfstelle:  
Examining body:

ZERTIFIZIERUNGS  
STELLE WKO

Prüfer:  
Examiner:

Schwaighofer Jürgen

Zweitprüfer:  
Second Examiner:

---

Datum des Schweißens:  
Date of welding:

18.11.2022

Verlängerungsmodus gem.:  
Type of prolongation acc.:

ÖNORM EN ISO 9606-1 (9.3a)

Gültig bis:<sup>2</sup>  
Validity of approval until:<sup>2</sup>

18.11.2025

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

St. Pölten / 21.11.2022

Zeichnungsberechtigter:  
Authority to sign:

Brandauer Christoph

Anmerkungen:  
Notes:

1) Falls erforderlich zusätzliche Angaben siehe Beilagen (22SP0932, 22SP0933)  
2) Nur bei ordnungsgemäßer Bestätigung gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1 Punkt 9.2

Lt. KJBG §6 Pkt23: Sind Schweißarbeiten OHNE Aufsicht erst ab dem vollendeten 17. Lebensjahr erlaubt!

## ZERTIFIZIERUNGSTELLE WIFI ÖSTERREICH

Wirtschaftskammer Österreich, 1045 Wien, Wiedner Hauptstraße 33  
Akkreditiert mit Bescheid der Akkreditierung Austria vom 5.12.2016



PE2040\_A1010\_SWST\_DE\_Zertifikat\_20190715  
2019@WIFI Zertifizierungsstelle