



SCHWEIZERISCHER VEREIN FÜR SCHWEISSTECHNIK
ASSOCIATION SUISSE POUR LA TECHNIQUE DU SOUDAGE
ASSOCIAZIONE SVIZZERA PER LA TECNICA DELLA SALDATURA
SWISS WELDING ASSOCIATION

Akkreditierung nach:
Accréditation selon:
Accreditamento secondo:
Accreditation in acc. with:

SN EN ISO/IEC 17024



SCESe 029

Anerkante unabhängige Prüfstelle nach:
Entité tierce partie reconnue selon:
Entità terza riconosciuta secondo:
Recognized third-party organization in acc. with:

Art. 13, RL 97/23/EG
Art. 16, DGV SR 819.121

Schweisser-Prüfungsbescheinigung
Certificat de qualification de soudeur
Certificato di qualifica del saldatore
Welder approval test certificate
SN EN 287-1

Bescheinigung-
Certificat
Certificato
Certificate
Nr.
No.
No.
No.
38873-1

Name des Schweissers:
Nom du soudeur:
Nome del saldatore:
Welder's Name:
Hans Muster

Schweisser Nr.:
No. du soudeur:
No. del saldatore:
Welder's No.:
B

Geburtsdatum und -ort:
Date et lieu de naissance:
Data e luogo di nascita:
Date and place of birth:
19.02.1982, Alpthal

Art der Legitimation:
Méthode d'identification:
Documento di identificazione:
Method of identification:
Identitätskarte

Beschäftigt bei:
Employeur:
Datore di lavoro:
Employer:
**Armaspez GmbH
CH-3084 Wabern**

Vorschrift/Prüfnorm:
Spécification/norme d'examen:
Specificazione/norma d'esame:
Specification/Teststandard:
ISO 17660-1

Schweissanweisung des Herstellers:
Mode opératoire de soudage du constructeur:
Specifica di saldatura del costruttore:
Manufacturers Welding Procedure Specification:
AS FW 1

Schutzgas:
Gaz de protection:
Gas di protezione:
Shielding gas:
-

Bezeichnung:
Désignation:
Dati identificativi:
Designation:
SN EN 287-1 114 P FW 1.2 V t12,1 PB ml

Prüfdaten-Angaben
Details de l'épreuve
Dati relativi al saggio di qualifica
Weld test details

Geltungsbereich
Domaine de validité
Estremi di validità
Range of approval

Prüfstelle, Name und Unterschrift:
Organisme de contrôle, nom et signature:
Ente di controllo, nome e firma:
Examining body, name and signature:

Schweißverfahren:
Procédé de soudage:
Procedimento di saldatura:
Welding process:
Blech oder Rohr:
Tôle ou tube:
Lamiera o tubo:
Plate or tube:
Nahtart:
Type de joint:
Tipo di giunto:
Joint type:
Werkstoffgruppe(n):
Groupe(s) du métal de base:
Gruppo(i) del materiale di base:
Parent metal group(s):
Zusatzstoffart/Bezeichnung:
Type du métal d'apport/désignation:
Tipo di materiale d'apporto/designazione:
Filler metal type/designation:
Prüfstückdicke (mm):
Epaisseur du matériau (mm):
Spessore del materiale (mm):
Material thickness (mm):
Rohraussendurchmesser (mm):
Diamètre extérieur du tube (mm):
Diametro esterno del tubo (mm):
Tube outside diameter (mm):
Schweißpositionen:
Positions de soudage:
Posizioni di saldatura:
Welding positions:
Nahtdetails:
Détails du joint:
Dettagli del giunto:
Weld details:

114	114
P	P, T: (D>=150 mm)
FW	FW
1.2	1.2, 1.1, 1.4
Innershield NR 232	R, P, V, W, Y, Z
t12.1	>= 3.0
-	-
PB	PB, PA
ml	sl, ml

Schweizerischer Verein
für Schweißtechnik
St. Alban-Rheinweg 222
CH-4052 Basel

Roger Rada

Ort, Ausstellungsdatum:
Lieu, date de délivrance:
Luogo, data del rilascio:
Location, date of issue:

Lenzburg, 02.10.2009

Gültig ab:
Valable à partir du:
Valevole dal:
Valid from:
11.05.2009

Gültig bis:
Valable jusqu'au:
Valevole fino al:
Valid until:
10.05.2011

Verlängerungen siehe Rückseite
Prolongations voir au verso
Prolungamento vedi retro
Prolongations see overleaf