



# Zertifikat für Schweisser / Welder Certificate

Zertifikat Nr. / Certificate no. Q-PZ-23-0477

ISO 9606-4 141 T BW W43 wm t3.9 D60 PH-L045 ss nb

WPS-Bezug / WPS-Reference: 51  
 Prüfstelle, Prüf-Nr.: / Examining body, Test no. Eurofins Qualitech AG PZ-M23-0587

Name des Schweissers / Welder's name: **Damian Brüscheweiler**

Art der Legitimation / Method of identification: Identity card ---

Geburtsdatum und -ort / Date and place of birth: 1994-12-01, Hefenhofen TG

Arbeitgeber / Employer: ZebaTech AG

Vorschrift/Prüfnorm / Code / testing standard: EN ISO 9606-4:1999, EN 15085-2

Ergänzende Kehlnahtprüfung / Supplementary fillet weld test: -- (in Kombination mit einer Stumpfnahmprüfung) / Fachkunde / Job knowledge: Nicht geprüft

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich gemäss Prüfnorm Range of qualification in according with testing standard
Schweissprozess(e); Welding process(es);	141 WIG mit Massivstab	141, 142
Art des Werkstoffüberganges Transfer mode	-	-----
Produktform (Blech oder Rohr) Product type (plate or pipe)	T Rohr	P, T
Nahtart Type of weld	BW Stumpfnahmt	BW, FW *)
Werkstoffgruppe(n) Parent material group(s)	W43	W42 bis W47, 8, 10; Wenn Zusatz W4x: Alle Kombinationen
Schweisszusatzgruppe(n) Filler material group(s)	-	-----
Schweisszusatzart Filler material type	wm	Auf Werkstoff abgestimmt
Schutzgas / Pulver Shielding gas / Flux	EN ISO 14175-I1	Geeignetes Schutzgas
Hilfsstoffe Auxiliaries	EN ISO 14175-N5	Artgleiche Hilfsstoffe
Stromart und Polung Type of current and polarity	-	-----
Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)	3,90	3,00 - 7,80
Schweissgutdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)	-	-----
Rohraussendurchmesser (mm) Outside pipe diameter (mm)	60,00	≥ 30,00
Schweissposition(en) Welding position(s)	PH-L045	Alle ausser PG
Schweissnahteinheiten Weld details	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng
Mehrlagig / einlagig Multi layer / single layer	-	-----

Zusätzliche Hinweise: / Additional information: \*)Wenn überwiegend Kehlnähte geschweisst werden, ist eine geeignete Kehlnaht-Prüfung erforderlich. Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

Art der Prüfung Type of Tests	Ausgeführt, bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
Sichtprüfung / Visual testing	X	-
Durchstrahlungsprüfung / Radiographic	X	-
Bruchprüfung / Fracture test	-	X
Biegeprüfung / Bend test	-	X
Kerbzugprüfung / Notch tensile test	-	X
Makroskopie / Macroscopic	-	X
Zusätzliche Prüfungen / Additional tests	X	-

**Zertifizierungsstelle SCESe 0109: Eurofins Qualitech AG**  
 Certification body

Datum des Schweissens / Date of welding: 2023-10-19  
 Verlängerungsverfahren / Revalidation method: ---  
 Gültigkeitsdatum bis: / Valid until: 2025-10-18

Ort, Datum, Name, Unterschrift der Prüfstelle  
 Place, date signature of examining body  
 Mägenwil, 2023-10-24

M. Lauzait

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweissaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)  
 Confirmation of the validity by welding coordinator for the following 6 months

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung Position



# Zertifikat für Schweisser / Welder Certificate

Zertifikat Nr. / Certificate no. Q-PZ-23-0478

**ISO 9606-4 141 T BW W43 wm t3.9 D60 PH-L045 ss nb**

<b>WPS-Bezug</b> WPS-Reference	51	<b>Prüfstelle, Prüf-Nr.:</b> Examining body, Test no.	Eurofins Qualitech AG PZ-M23-0580
<b>Name des Schweissers</b> Welder's name	<b>Gabriel Dollo</b>		
<b>Art der Legitimation</b> Method of identification	Identity card		
<b>Geburtsdatum und -ort</b> Date and place of birth	1995-09-03, Thayngen		
<b>Arbeitgeber</b> Employer	ZebaTech AG		
<b>Vorschrift/Prüfnorm</b> Code / testing standard	EN ISO 9606-4:1999, EN 15085-2		
<b>Ergänzende Kehlnahtprüfung</b> Supplementary fillet weld test	-- (in Kombination mit einer Stumpfnahmprüfung)	<b>Fachkunde</b> Job knowledge	Nicht geprüft

	Prüfstück Test piece	Geltungsbereich gemäss Prüfnorm Range of qualification in according with testing standard
<b>Schweissprozess(e);</b> Welding process(es);	141 WIG mit Massivstab	141, 142
<b>Art des Werkstoffüberganges</b> Transfer mode	-	-----
<b>Produktform (Blech oder Rohr)</b> Product type (plate or pipe)	T Rohr	P, T
<b>Nahtart</b> Type of weld	BW Stumpfnahmt	BW, FW *)
<b>Werkstoffgruppe(n)</b> Parent material group(s)	W43	W42 bis W47, 8, 10; Wenn Zusatz W4x: Alle Kombinationen
<b>Schweisszusatzgruppe(n)</b> Filler material group(s)	-	-----
<b>Schweisszusatzart</b> Filler material type	wm	Auf Werkstoff abgestimmt
<b>Schutzgas / Pulver</b> Shielding gas / Flux	EN ISO 14175-I1	Geeignetes Schutzgas
<b>Hilfsstoffe</b> Auxiliaries	EN ISO 14175-N5	Artgleiche Hilfsstoffe
<b>Stromart und Polung</b> Type of current and polarity	-	-----
<b>Werkstoffdicke t (mm)</b> Material thickness t (mm)	3,90	3,00 - 7,80
<b>Schweissgutdicke s (mm)</b> Deposited thickness s (mm)	-	-----
<b>Rohraussendurchmesser (mm)</b> Outside pipe diameter (mm)	60,00	≥ 30,00
<b>Schweisssposition(en)</b> Welding position(s)	PH-L045	Alle ausser PG
<b>Schweisssnahteinheiten</b> Weld details	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng
<b>Mehrlagig / einlagig</b> Multi layer / single layer	-	-----

**Zusätzliche Hinweise:** \*) Wenn überwiegend Kehlnähte geschweisst werden, ist eine geeignete Kehlnaht-Prüfung erforderlich. Die Anforderungen der Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU Zulassung von Personal Anhang I, 3.1.2 sind erfüllt.

Art der Prüfung Type of Tests	Ausgeführt, bestanden Performed and accepted	Nicht geprüft Not tested
Sichtprüfung / Visual testing	X	-
Durchstrahlungsprüfung / Radiographic	X	-
Bruchprüfung / Fracture test	-	X
Biegeprüfung / Bend test	-	X
Kerzugprüfung / Notch tensile test	-	X
Makroskopie / Macroscopic	-	X
Zusätzliche Prüfungen / Additional tests	X	-

**Zertifizierungsstelle SCESe 0109: Eurofins Qualitech AG**  
 Certification body

<b>Datum des Schweissens / Date of welding</b>	2023-10-19
<b>Verlängerungsverfahren / Revalidation method</b>	--
<b>Gültigkeitsdatum bis: / Valid until:</b>	<b>2025-10-18</b>

**Ort, Datum, Name, Unterschrift der Prüfstelle**  
 Place, date signature of examining body  
 Mägenwil, 2023-10-24

M. Lauzait

**Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweissaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)**  
 Confirmation of the validity by welding coordinator for the following 6 months

Datum Date	Unterschrift Signature	Dienststellung Position
