



ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PD ml

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-24/233506** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA GMBH
A-1230 Wien, Deutschstraße 10**

Hersteller-Schweißanweisung: **MAG FW PD 10-12mm**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): - Prüfer: **Dipl.-Ing. Tobias Frey**

Name / Vorname des Schweißers: **KHOSRAVANIAN Farhad** Schweißerzeichen: **KF**

Art der Legitimation / Legitimation: **Führerschein J13006EKW81** Zulassung nach PED: **TÜV AUSTRIA GMBH
Anerkannte unabhängige Stelle gemäß Artikel 20, 24 und Anhang I 3.1.2. der Richtlinie 2014/68/EU**

Geburtsdatum / Geburtsort: **21.03.1989 Marwdasht**

Beschäftigt bei: **Magiera Metallbau; 41363 Jüchen**

Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1:2017**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	135	135, 138
Blech oder Rohr	P	P,T gemäß 5.3
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	1.1, S235JR+AR	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Bezeichnung	EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1	-
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM1	FM1, FM2
Stromart und Polung	=/+	-
Schutzgase	M21: ArC-18	EN ISO 14175
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	t 10,0	ab 3,0 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	PD	P FW: PA PB PC PD PE T FW: PA PB PD
Schweißnahteinheiten	ml	sl, ml



zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Hersteller-Schweißanweisung

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	Verlängerung gem. Pkt. 9.2.	
			Datum	Unterschrift
Ergänzende Kehlnahtprüfung	-	x		
Sichtprüfung	x	-		
Durchstrahlungsprüfung	-	x		
Ultraschallprüfung	-	x		
Eindringprüfung	-	x		
Makroschliff	-	x		
Bruchprüfung	x	-		
Biegeprüfung	-	x		
Kerbzugprüfung	-	x		
Zusätzliche Prüfungen *)	-	x		
Härteprüfung	-	x		
Fachkunde	x	-		

Name und Unterschrift: **Ing. Jochen Bognar, MSc.**

Zertifizierungsstelle: **TÜV AUSTRIA GMBH**

Ausstellungsort: **Wien 23**

Ausstellungsdatum: **16.01.2024**

Prüfart: **Jüchen**

Prüfdatum: **05.01.2024**

gültig bis: **04.01.2027**

*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt
 **) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)



ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t 10,0 PF ml

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-24/233507** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA GMBH
A-1230 Wien, Deutschstraße 10**

Hersteller-Schweißanweisung: **MAG FW PF 2-lagig** Prüfer: **Dipl.-Ing. Tobias Frey**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): - Schweißerzeichen: **KF**

Name / Vorname des Schweißers: **KHOSRAVANIAN Farhad** Zulassung nach PED: **TÜV AUSTRIA GMBH
Anerkannte unabhängige Stelle gemäß Artikel 20, 24 und Anhang I 3.1.2. der Richtlinie 2014/68/EU**

Art der Legitimation / Legitimation: **Führerschein J13006EKW81**

Geburtsdatum / Geburtsort: **21.03.1989 Marwdasht**

Beschäftigt bei: **Magiera Metallbau; 41363 Jüchen**

Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1:2017**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	135	135, 138
Blech oder Rohr	P	P,T gemäß 5.3
Nahtart	FW	FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	1.1, S235JR+AR	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Bezeichnung	EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1	-
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM1	FM1, FM2
Stromart und Polung	=/+	-
Schutzgase	M21: ArC-18	EN ISO 14175
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	t 10,0	ab 3,0 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	PF	P FW: PA PB PF T FW: PA PB PH
Schweißnahteinheiten	ml	sl, ml

zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Hersteller-Schweißanweisung

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt	Verlängerung gem. Pkt. 9.2.	
			Datum	Unterschrift
Ergänzende Kehlnahtprüfung	-	x		
Sichtprüfung	x	-		
Durchstrahlungsprüfung	-	x		
Ultraschallprüfung	-	x		
Eindringprüfung	-	x		
Makroschliff	-	x		
Bruchprüfung	x	-		
Biegeprüfung	-	x		
Kerbzugprüfung	-	x		
Zusätzliche Prüfungen *)	-	x		
Härteprüfung	-	x		
Fachkunde	x	-		

Name und Unterschrift: **Ing. Jochen Bognar, MSc.**

Zertifizierungsstelle: **TÜV AUSTRIA GMBH**

Ausstellungsort: **Wien 23**

Ausstellungsdatum: **16.01.2024**

Prüfart: **Jüchen**

Prüfdatum: **05.01.2024**
gültig bis: **04.01.2027**



*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt
**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)