

Svetsarprövning

Welder's Qualification Test Certificate

SS-EN 287-1:2011

Bascert och godkänd enligt AF5 1999:4 (PREDIG/DEC) bilaga 1, avsnitt 3.1.2 av DEKRA Industrial AB, AO nr. 0640.
 Jagged and accepted acc. to AF5 1999:4 (PREDIG/DEC) annex 1, section 3.1.2 by Dekra Industrial AB, MB No. 0640



Bezeichnung: SS-EN 287-1:2011 141 T SW 1.3 S c5.5 D60.3 W-L045 ss nb
Designation: SS-EN 287-1:2011 141 T SW 1.3 S c5.5 D60.3 W-L045 ss nb

Welders name: Qubti, Saay **M NR** **Urförad tidsgräns:** 2012-10-23
Welder's name: Qubti, Saay **M NR** **Issued by:** MAND T/MSD

Fökladatum, -ort: 1971-10-14 **Metod för identifiering:** Driving Licence/Körkort
Date, place of birth: 1971-10-14 **Method of identification:** Driving Licence/Körkort

Arbetsgivare: Creative Steel AB **Certifikats ref. nr.:** DEKRA-22219
Employer: Creative Steel AB **Certificate ref. no.:** DEKRA-22219

Prövsyfte(s) (Test Piece(s))		Östighetsområde (Range of qualification)		Gränskärns organ (Examiner)
Svetsmetod (Welding process(es))		141	141+142+143+145	DEKRA Industrial AB
Plåt (P) eller rör (T) (Plate (P) or Pipe (T))		T	T+P	Foto (om så begärs) (Photo if required)
Svets typ (Type of weld)		SW	SW	
Tillägsprov för FSW (Supplementary FSW test)		Nej/No		
Materialgrupp (Material group(s))		1.3	1+2+3+9.1+11	
Tillsats- material (Welding consumables)	Typ (Type)	S	141: S 142: nn 143: H 145: S	
	Bezeichnung (Designation)			
Guldstickels bredd (Material thickness (mm))		5,5	3,0 - 11,0	Identifiering av provstycken: (Identification of test pieces)
Stickels bredd (max) (Weld thickness (mm))		s*	a*	WPS (WPS)
Ytterdiameter rör (Outside pipe diam. (mm))		60,3	30,2 -	T-B-45-V
Svetsläge (Welding position)		E-L045	PA+PB+PC+PD+PE+PF+PG+H-L045	WPQRWPAR (WPQRWPAR)
Detaljer och svetsning (Weld detail)		ss nb	ss nb+ss nb+bs	pWPS
St eller flera lager (Layer technique)		m1	s1+m1	Arbetskaraktäristik (Job knowledge)
Skyddsgas (Shielding gas)		Inaktiv/Inert	Inaktiv/Inert	<input type="checkbox"/> Godtagbar (Acceptable) <input checked="" type="checkbox"/> Ej godtagbar (Not tested)
Övrigt (Additional)				Tillägsinformation i bilagor: (Additional information in enclosures)
				<input type="checkbox"/> Ja (Yes) <input checked="" type="checkbox"/> Nej (No)
Typ av prövning (Type of test)		Utförd och godkänd (Performed and accepted)	Ej förordad (Not required)	Gällig till och med (Validity of qualification until)
Oskärningskontroll (Visual)		X		2014-10-23
Radiografisk (Radiography)		X		5.1 Förlängning för 6 månader (senaste 8 perioderna) (5.1 Prolongation for 6 months (latest 8 periods))
Ultraljudsprövning (Ultrasonic)			X	5.2 Förlängning för 2 år av certifieringsorganet (5.2 Prolongation for 2 years by examining body)
Makroskopisk undersökning (Macroscopic)			X	Datum (Date)
Brytprövning (Fracture)			X	Förlängning till (Prolongation to)
Bockprövning (Bend)			X	Fullständigt (Full)
Andra prövningar (Additional tests)			X	Signature
Anmärkningar (Remarks)				
Datum för utfärdande (Date of issue)		Certifieringsorgan (Examining body)		
2012-11-16		Johan Petersson		

Infer No.: 0542

DEKRA Industrial AB
 Welding address: Åkersbergsgatan 2 | Postal address: P.O. Box 1051, SE-401 51 Göteborg
 Tel: +46 (0)31 455 10 00 | Fax: +46 (0)31 560 12 00 | www.dekra.se | Digipr 196030-897

Förbehåll med SS-EN ISO/IEC 17024 av detta intyg DEKRA Industrials egendom.
 According to EN ISO/IEC 17024 DEKRA Industrial retains sole ownership of this certificate

Produced by Prolong