Kiwa Teknologisk Institutt

Welder's Qualification Test Certificate

Sertifikat for sveiser

NS-EN ISO 9606-1:2013

NORSK AKKREDITERING PERS 003

Designation: *Betegnelse:* NS-EN ISO 9606-1:2013 141 T BW 8 FM5 S t3.0 s3.0 D48.3 H-L045 ss gb

Welders's name: *Sveisers navn:* Lønseth, Roy Atle

ID: *Id* RAL

Issued 1st time: *Utstedt 1. gang:* 2012-01-09

Date, place of birth: *Dato, fødested:* 1978-11-15, Norge

Method of identification: *Identifikasjon:* ID kort

Employer: *Arbeidsgiver:* Thomic Aluminium as

Certificate's ref. no.: *Godkjenningsbevisets ref.nr:* 81422

		Test Piece(s) *Teststykke(r)*		Range of qualification *Godkjenningsområde*
Welding process(es) *Sveisemetode*		141		141+142+143+145
Transfer mode *Lysbueteknikk*				
Plate (P) or Pipe (T) *Plate (P) eller Rør (T)*		T		T+P
Type of weld *Type sveis*		BW		BW
Supplementary FW test *Tilleggstest for kilsveis*		Nei/No		
Material group(s) *Materialgruppe(r)*		8		142:8 141+143+145:1+2+3+4+5+6+7+8+9+10+11
Welding consumables *Tilsettmaterialer*	**Group** *Gruppe*	FM5		FM5
	Type *Type*	S		141: S+M
	Designation *Betegnelse*	ERS 316LSi		
Type of current and polarity *Strømart og polaritet*		DC -		
Material thickness (mm) *Godstykkelse (mm)*		t= 3,0		3,0 - 6,0
Deposited thickness, s (mm) *Avsettykkelse, s (mm)*		s= 3,0		
s1/s2 thickness (mm) *s1/s2 tykkelse (mm)*		s1=	s2=	- -
Outside pipe diam. (mm) *Utvendig rørdiam.*		48,3		25,0 -
Welding position *Sveisestilling*		H-L045		PA+PC+PE+PF
Weld details *Sveis detaljer*		ss gb		ss mb+bs+ss gb
Single or multi-layer *Ett- eller flerlag*				
Shielding gases *Beskyttelsesgasser*		I1		I1
Auxiliaries *Annet*				

Notified body no.: *Teknisk Kontrollorgan nr.* 0435

Examiner: *Kontrollinstans:* IKM Inspection AS, Arendal

Photo (if required): *Foto (dersom krav):*

Identification of test pieces: *Identifikasjon av prøvestykker:* 144105-03 Converted

Welding Procedure Specification No.: *Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.:* ERS 316LSi

Job knowledge: *Fagkunnskap:*
☐ **Acceptable** *Akseptert* ☒ **Not tested** *Ikke prøvet*

Additional information in enclosures: *Tilleggsinformasjon i vedlegg:*
☐ **Yes** *Ja* ☒ **No** *Nei*

Type of test *Testtype*	**Performed and accepted** *Utført og akseptert*	**Not required** *Ikke påkrevd*
Visual *Visuell*	X	
Radiography *Radiografi*	X	
Ultrasonic *Ultralyd*		X
Magnetic particle *Magnetpulver*		X
Penetrant *Penetrant*		X
Macro/micro *Makro/mikroundersøkelse*		X
Hardness *Hardhet*		X
Fracture *Brudd*		X
Bend *Bøy*		X
Notch Tensile *Strekkprøving med kjerv*		X
Additional tests *Tilleggstester*		X

Date of welding: *Dato for oppsveising* 2016-01-09

Validity of qualification until: *Sertifikatet er gyldig til* 2018-01-09

9.2 Confirmation of the validity (6 months)
9.2 Bekreftelse av gyldighet (6 mnd)

Date *Dato*	**Position/title** *Stilling/tittel*	**Signature** *Signatur*
2016-07-06	Sveisekoord.	Christensen
2017-01-09	Sveisekoord.	Christensen
2017-07-14	Sveisekoord.	Christensen

Remarks *Merknader*

9.3 Revalidation of welder qualification *9.3 Fornyelse av sveiserkvalifikasjon*

Revalidation method: *Fornyelsesmetode:* b

Date *Dato*	**Prolonged to** *Forlenget til*	**Position/title** *Stilling/tittel*	**Signature** *Signatur*

Date of issue *Utstedelsesdato* 2016-01-09

Examining body *Godkjenningsorgan* Jan Sletten

Kiwa Teknologisk Institutt

Index no.: 107623

This certificate fulfills the requirements of directive: 97/23/EC Pressure equipment

Produced by WeldEye®