

**Designation:** NS-EN ISO 9606-1:2013 135 P BW 8.1 FM5 S t1.0 s1.0 PA ss nb  
 Betegnelse:

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

**ID:** RAL  
 Id

**Issued 1st time:** 2017-11-16  
 Utstedt 1. gang:

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

**Method of identification:** Kjent  
 Identifikasjon:

**Employer:** Thomic Aluminium as  
 Arbeidsgiver:

**Certificate's ref. no.:**  
 Godkjenningbevisets ref.nr:

		Test Piece(s) Teststykke(r)		Range of qualification Godkjenningssområde		Notified body no.: Teknisk Kontrollorgan nr.	
<b>Welding process(es)</b> Sveisemetode		135		135+138		RTPO PED Art. 20	
<b>Transfer mode</b> Lysbueteknikk		Short Circuit		ALL		<b>Examiner:</b> Kontrollinstans:	
<b>Plate (P) or Pipe (T)</b> Plate (P) eller Rør (T)		P		P+T (Rotating: PA: D>=75)		IKM Inspection AS, Arendal	
<b>Type of weld</b> Type sveis		BW		BW+FW (see note 5.4 e)		<b>Photo (if required):</b> Foto (dersom krav):	
<b>Supplementary FW test</b> Tilleggstest for kilsveis		Ja/Yes					
<b>Material group(s)</b> Materialgruppe(r)		8.1		1+2+3+4+5+6+7+8+9+10+11			
<b>Welding consumables</b> Tilsettmaterialer	<b>Group</b> Gruppe	FM5		FM5			
	<b>Type</b> Type	S		135: S+M			
	<b>Designation</b> Betegnelse	316LSi					
<b>Type of current and polarity</b> Strømart og polaritet		DC+					
<b>Material thickness (mm)</b> Godstykkelse (mm)		t= 1,0		1,0 - 3,0		<b>Identification of test pieces:</b> Identifikasjon av prøvestykker:	
<b>Deposited thickness, s (mm)</b> Avsettykkelse, s (mm)		s= 1,0				IKA 7017	
<b>s1/s2 thickness (mm)</b> s1/s2 tykkelse (mm)		s1= s2=		-		<b>Welding Procedure Specification No.:</b> Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.:	
<b>Outside pipe diam. (mm)</b> Utvendig rørdiam.				500,0 -		pWPS: TA-01.17	
<b>Welding position</b> Sveisestilling		PA		PA		<b>Job knowledge:</b> Fagkunnskap:	
<b>Weld details</b> Sveis detaljer		ss nb		ss nb+ss mb+bs+ss gb+ss fb		<input type="checkbox"/> Acceptable Akseptert <input checked="" type="checkbox"/> Not tested Ikke prøvet	
<b>Single or multi-layer</b> Ett- eller flerlag				FW: s1+m1		<b>Additional information in enclosures:</b> Tilleggsinformasjon i vedlegg:	
<b>Shielding gases</b> Beskyttelsesgasser		I1		I1		<input type="checkbox"/> Yes Ja <input checked="" type="checkbox"/> No Nei	
<b>Auxiliaries</b> Annet							
<b>Type of test</b> Testtype		<b>Performed and accepted</b> Utført og akseptert		<b>Not required</b> Ikke påkrevd		<b>Date of welding:</b> Dato for oppsveising	
<b>Visual</b> Visuell		X				<b>Validity of qualification until:</b> Sertifikatet er gyldig til	
<b>Radiography</b> Radiografi		X				2017-11-08	
<b>Ultrasonic</b> Ultral lyd				X		<b>9.2 Confirmation of the validity (6 months)</b> 9.2 Bekreftelse av gyldighet (6 mnd)	
<b>Magnetic particle</b> Magnetpulver				X		<b>Date</b> Dato	
<b>Penetrant</b> Penetrant				X		<b>Position/title</b> Stilling/tittel	
<b>Macro/micro</b> Makro/mikroundersøkelse		X		X		<b>Signature</b> Signatur	
<b>Hardness</b> Hardhet				X			
<b>Fracture</b> Brudd				X			
<b>Bend</b> Bøy		X					
<b>Notch Tensile</b> Strekprøving med kjerv				X			
<b>Additional tests</b> Tilleggstester				X			
<b>Remarks</b> Merknader				<b>9.3 Revalidation of welder qualification</b> 9.3 Fornyelse av sveiserkvalifikasjon		<b>Revalidation method:</b> Fornylsesmetode:	
						b	
<b>Date of issue</b> Utstedelsesdato		<b>Examining body</b> Godkjenningsorgan		<b>Date</b> Dato		<b>Signature</b> Signatur	
2017-11-16		Jan Sletten					