



# ZERTIFIKAT

EN ISO 9606-1 135 P BW FM5 S s 8,0 PF bs



Zertifikat-Nr.: **TUV-A-16/137510** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **8114-9**  
Beleg-Nummer (falls verfügbar): - Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

Name / Vorname des Schweißers  
**HAMBERGER Ernst** Schweißerzeichen: **HIS1**

Art der Legitimation / Legitimation  
**Führerschein 06414804** Zulassung nach PED: **TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
NOBO 0408  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort  
**19.03.1979 Linz**

Beschäftigt bei  
**Hamberger Industrieservice GmbH, A-4614 Marchtrenk**

Vorschrift / Prüfnorm  
**OENORM EN ISO 9606-1 und AD 2000-Merkblatt HP 3**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	135	135, 138
Werkstoffübergang	D	D, G, P, S
Blech oder Rohr	P	P, T: Ø ≥ 500mm (PA, PB, PC, PD: Ø ≥ 75mm)
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	8.1, 1.4571	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Bezeichnung	316L-Si/SKR-Si	-
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM5	FM5
Stromart und Polung	=/+	-
Schutzgase	M21: Cronigon 2	EN ISO 14175-M21
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	s 8,0	von 3,0 bis 16,0 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	PF	P BW: PA PF P FW: PA PB T BW: PA PH T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	bs	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes 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:  
**Dipl.-Ing. Schadenhofer**  
Zertifizierungsstelle:  
**TÜV AUSTRIA CERT GMBH**  
Ausstellungsort:  
**GS St. Pölten**  
Ausstellungsdatum: **07.04.2016**  
Prüfört:  
**Wels**  
Prüfdatum: **24.03.2016**  
gültig bis: **23.03.2019**

\*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

\*\*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)



# ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s 2,6 D 21,3 H-L045 ss nb  
EN ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s 6,3 D 60,3 H-L045 ss nb

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-16/136616** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **8114-13/20 (16)**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): -

Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

Name / Vorname des Schweißers

Schweißerzeichen: **HIS1**

**HAMBERGER Ernst**

Art der Legitimation / Legitimation

Zulassung  
nach PED:

**Führerschein 06414804**

**TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
NOBO 0408  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort

**19.03.1979 Linz**

Beschäftigt bei

**Hamberger Industrieservice GmbH, A-4614 Marchtrenk**

Vorschrift / Prüfnorm

**OENORM EN ISO 9606-1 und AD 2000-Merkblatt HP 3**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr	T	T
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	1.3, L415NB	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M, nm
Bezeichnung	Böhler DMO-IG	-
Schutzgase	I1: Argon 4.6	EN ISO 14175-I1
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM3	FM1, FM2, FM3
Stromart und Polung	=/-	-
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	s 2,6 s 6,3	von 2,6 bis 12,6 mm
Rohraußendurchmesser	D 21,3 D 60,3	ab 21,3 mm
Schweißposition	H-L045	T BW: PA PC PH H-L045 T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: 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:

**Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle:

**TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Ausstellungsort:

**GS St. Pölten**

Ausstellungsdatum: **18.03.2016**

Prüfort:

**Wels**

Prüfdatum: **07.03.2016**

gültig bis: **06.03.2018**

\*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

\*\*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)



# ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 135 P BW FM3 S s 14,0 PF ss nb  
EN ISO 9606-1 135 P BW FM3 S s 14,0 PC ss nb

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-16/136614** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **8114-109a (16)**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): **-**

Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

Name / Vorname des Schweißers

Schweißerzeichen: **HIS1**

**HAMBERGER Ernst**

Art der Legitimation / Legitimation

Zulassung  
nach PED:

**Führerschein 06414804**

**TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
NOBO 0408**

Geburtsdatum / Geburtsort

**A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

**19.03.1979 Linz**

Beschäftigt bei

**Hamberger Industrieservice GmbH, A-4614 Marchtrenk**

Vorschrift / Prüfnorm

**OENORM EN ISO 9606-1**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
<b>Schweißprozess</b>	135	135, 138
<b>Blech oder Rohr</b>	P	P, T: Ø ≥ 500mm (PA, PB, PC, PD: Ø ≥ 75mm)
<b>Werkstoffübergang</b>	D	D, G, P, S
<b>Nahtart</b>	BW	BW, FW
<b>Werkstoffgr./untergr.d.GW</b>	1.3, S420N (1.8902)	-
<b>Art des Zusatzwerkstoffes</b>	S	S, M
<b>Bezeichnung</b>	Böhler DMO-IG	-
<b>Schutzgase</b>	M21: Corgon 18	EN ISO 14175-M21
<b>Werkstoffgr.des Schweißzusatzes</b>	FM3	FM1, FM2, FM3
<b>Stromart und Polung</b>	=/+	-
<b>Hilfsstoffe</b>	-	-
<b>Prüfstückdicke</b>	s 14,0	ab 3,0 mm
<b>Rohraußendurchmesser</b>	-	-
<b>Schweißposition</b>	PF	P BW: PA PF / T BW: PA PH P FW: PA PB / T FW: PA PB
	PC	P BW: PA PC / T BW: PA PC P FW: PA PB / T FW: PA PB
<b>Schweißnahteinheiten</b>	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: 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:  
**Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle:  
**TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Ausstellungsort:  
**GS St. Pölten**

Ausstellungsdatum: **18.03.2016**

Prüfart:  
**Wels**

Prüfdatum: **07.03.2016**  
gültig bis: \*\*) **06.03.2018**

\*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

\*\*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)



# ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 111 P BW FM3 B s 14,0 PF bs  
EN ISO 9606-1 111 P BW FM3 B s 14,0 PC bs

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-16/136615** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **8114-51a**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): -

Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

Name / Vorname des Schweißers

Schweißerzeichen: **HIS1**

**HAMBERGER Ernst**

Art der Legitimation / Legitimation

Zulassung  
nach PED:

**Führerschein 06414804**

**TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
NOBO 0408  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort

**19.03.1979 Linz**

Beschäftigt bei

**Hamberger Industrieservice GmbH, A-4614 Marchtrenk**

Vorschrift / Prüfnorm

**OENORM EN ISO 9606-1 und AD 2000-Merkblatt HP 3**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	111	111
Blech oder Rohr	P	P, T: Ø ≥ 500mm (PA, PB, PC, PD: Ø ≥ 75mm)
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	1.3, Aldur 58 D	-
Art des Zusatzwerkstoffes	B	A, B, RA, RB, RC, RR, R
Bezeichnung	Böhler FOX DMO-Kb	-
Schutzgase	-	-
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM3	FM1, FM2, FM3
Stromart und Polung	=/+	-
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	s 14,0	ab 3,0 mm
Rohraußendurchmesser	-	-
Schweißposition	PF	P BW: PA PF / T BW: PA PH P FW: PA PB / T FW: PA PB P BW: PA PC / T BW: PA PC P FW: PA PB / T FW: PA PB
	PC	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml
Schweißnahteinheiten	bs	

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:  
**Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle:  
**TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Ausstellungsort:  
**GS St. Pölten**

Ausstellungsdatum: **18.03.2016**

Prüfart:  
**Wels**

Prüfdatum: **07.03.2016**  
gültig bis: **06.03.2018**

\*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

\*\*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)



# ZERTIFIKAT



EN ISO 9606-1 141 T BW FM5 S s 4,5 D 48,3 H-L045 ss nb

Zertifikat-Nr.: **TUV-A-16/137511** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **8114-19**

Beleg-Nummer (falls verfügbar): -

Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

Name / Vorname des Schweißers

Schweißerzeichen: **HIS1**

**HAMBERGER Ernst**

Art der Legitimation / Legitimation

Zulassung nach PED:

**Führerschein 06414804**

**TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
NOBO 0408  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort

**19.03.1979 Linz**

Beschäftigt bei

**Hamberger Industrieservice GmbH, A-4614 Marchtrenk**

Vorschrift / Prüfnorm

**OENORM EN ISO 9606-1 und AD 2000-Merkblatt HP 3**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr	T	P, T
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	8.1, 1.4571	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M, nm
Bezeichnung	316L-Si/SKR-Si	-
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM5	FM5
Stromart und Polung	=/-	-
Schutzgase	I1: Argon 4.6	EN ISO 14175-I1
Hilfsstoffe	Formiergas Stickstoff	-
Prüfstückdicke	s 4,5	von 3,0 bis 9,0 mm
Rohraußendurchmesser	D 48,3	ab 25,0 mm
Schweißposition	H-L045	P BW: PA PC PE PF P FW: PA PB T BW: PA PC PH H-L045 T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: 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:

**Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle:

**TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Ausstellungsort:

**GS St. Pölten**

Ausstellungsdatum: **07.04.2016**

Prüfart:

**Wels**

Prüfdatum: **24.03.2016**

gültig bis: **23.03.2019**

\*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

\*\*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICADO | CERTIFICAT | СЕРТИФИКАТ | 證書 | 인증서 | شهادة



# ZERTIFIKAT

EN ISO 9606-1 141 T BW FM3 S s 4,5 D 48,3 H-L045 ss nb



Zertifikat-Nr.: **TUV-A-16/137512** Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA CERT GMBH  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Hersteller-Schweißanweisung: **8114-20a**  
Beleg-Nummer (falls verfügbar): - Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

Name / Vorname des Schweißers  
**MITTERER Josef** Schweißerzeichen: **HIS2**

Art der Legitimation / Legitimation  
**Führerschein 11113584** Zulassung nach PED: **TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
NOBO 0408  
A-1015 Wien, Krugerstraße 16**

Geburtsdatum / Geburtsort  
**07.08.1965 Kleinkirchheim**

Beschäftigt bei  
**Hamberger Industrieservice GmbH, A-4614 Marchtrenk**

Vorschrift / Prüfnorm  
**OENORM EN ISO 9606-1 und AD 2000-Merkblatt HP 3**



Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich
Schweißprozess	141	141, 142, 143, 145
Blech oder Rohr	T	P, T
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	1.3, L415NB	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M, nm
Bezeichnung	Böhler DMO-IG	-
Werkstoffgr.des Schweißzusatzes	FM3	FM1, FM2, FM3
Stromart und Polung	=/-	-
Schutzgase	l1: Argon 4.6	EN ISO 14175-I1
Hilfsstoffe	-	-
Prüfstückdicke	s 4,5	von 3,0 bis 9,0 mm
Rohraußendurchmesser	D 48,3	ab 25,0 mm
Schweißposition	H-L045	P BW: PA PC PE PF P FW: PA PB T BW: PA PC PH H-L045 T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: 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:  
**Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle:  
**TÜV AUSTRIA CERT GMBH**

Ausstellungsort:  
**GS St. Pölten**

Ausstellungsdatum: **07.04.2016**

Prüfart:  
**Wels**

Prüfdatum: **24.03.2016**  
gültig bis: \*\*) **23.03.2019**

\*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

\*\*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß Prüfnorm)

Einschreiben

Hamberger Industrieservice GmbH  
Guldenstraße 2  
4614 Marchtrenk

Ansprechpartner	Abteilung	Telefon	Fax	E-Mail
Gabriele Eder	M-Q/S	-205	-7205	gabriele.eder@bilfinger.com

**Schweißerzeugnisse**

27. April 2016

**Power**

Sehr geehrter Herr Hamberger,

anbei übersenden wir Ihnen die Originalschweißerzeugnisse wie nachstehend angeführt zu Ihrer weiteren Verwendung.

**Hamberger Ernst**

EN ISO 9606-1	135 P BW FM3 S s14 PF ss nb
EN ISO 9606-1	135 P BW FM3 S s14 PC ss nb (TUV-A-16/136614)
EN ISO 9606-1	111 P BW FM3 B s14 PF bs
EN ISO 9606-1	111 P BW FM3 B s14 PC bs (TUV-A-16/136615)
EN ISO 9606-1	141 T BW FM3 S s2,6 D21,3 H-L045 ss nb
EN ISO 9606-1	141 T BW FM3 S s6,3 D60,3 H-L045 ss nb (TUV-A-16/136616)
EN ISO 9606-1	135 P BW FM5 S s8 PF bs (TUV-A-16/137510)
EN ISO 9606-1	141 T BW FM5 S s4,5 D48,3 H-L045 ss nb (TUV-A-16/17511)

**Mitterer Josef**

EN ISO 9606-1	141 T BW FM3 S s4,5 D48,3 H-L045 ss nb (TUV-A-16/137512)
---------------	--

Mit freundlichen Grüßen

Bilfinger VAM Anlagentechnik GmbH

  
iA Eder

Anlage: 6 Stk. Schweißerzeugnisse

**Bilfinger VAM  
Anlagentechnik GmbH**  
Dieselstraße 2  
4600 Wels  
Österreich

Telefon +43 7242 406-0  
Fax +43 7242 406-320  
info.vam@bilfinger.com  
www.vam.bilfinger.com

**Zentrale und  
Sitz der Gesellschaft**  
Dieselstraße 2  
4600 Wels  
Österreich

Firmenbuch:  
LG Wels  
FN 234606 i

**Geschäftsführung**  
Ing. Christian Höfurtherner  
Ing. Hermann Mayr

**Bankverbindung**  
Raiffeisen Bank International AG  
BLZ 31000  
Konto 104 014 056  
IBAN AT73 3100 0001 0401 4056  
BIC RZBAATWW

UID-Nr. ATU 65566844  
Steuer-Nr. 102/0463  
Finanzamt Linz