



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**

Prüfer:

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
Schweißprozess	135	135, 138
Blech oder Rohr	P	P, T: Ø ≥ 500mm (PA, PB, PC, PD: Ø ≥ 75mm)
Werkstoffübergang	D	D, G, P, S
Nahtart	BW	BW, FW
Werkstoffgr./untergr.d.GW	1.3, S420N (1.8902)	-
Art des Zusatzwerkstoffes	S	S, M
Bezeichnung	Böhler DMO-IG	-
Schutzgase	M21: Corgon 18	EN ISO 14175-M21
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
	PC	P BW: PA PC / T BW: PA PC P FW: PA PB / 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**

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 | CERTIFICATE | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | 證書 | 인증서 | شهادة



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	P BW: PA PC / T BW: PA PC P FW: PA PB / T FW: PA PB
Schweißnahteinheiten	bs	BW: ss mb, bs; 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 9606-1 141 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: **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	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

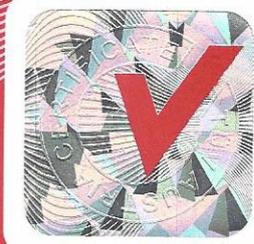
zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Hersteller-Schweißanweisung

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**
 Prüfort: **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 | CERTIFIKAT | 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

Schweißerzeichen: **HIS2**

MITTERER Josef

Art der Legitimation / Legitimation

Zulassung
nach PED:

Führerschein 11113584

**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	I1: 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)

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

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 EderAnlage: 6 Stk. Schweißerzeugnisse**Bilfinger VAM
Anlagentechnik GmbH**
Dieselstraße 2
4600 Wels
ÖsterreichTelefon +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
ÖsterreichFirmenbuch:
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 RZBAATWWUID-Nr. ATU 65566844
Steuer-Nr. 102/0463
Finanzamt Linz