

# Welder's Qualification Test Certificate

Sertifikat for sveiser  
**NS-EN ISO 9606-2:2005**

**Designation:** Betegnelse NS-EN ISO 9606-2:2005 131 T BW 23 S t6.0 D110.0 H-L045 ss nb

**Welder's name:** Sveisers navn: Dyvik, Terje

**ID:** ID: TD

**Issued 1st time:** Utstedt 1. gang: 2006-01-06

**Date, place of birth:** Dato, fødested: 1966-04-08, Norge

**Method of identification:** Identifikasjon:

**Employer:** Arbeidsgiver: Sørskår Mekaniske Verksted AS

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

<b>Welding process(es)</b> Prosess(er)		<b>Test Piece(s)</b> Teststykke(r)	<b>Range of qualification</b> Godkjenningsområde	<b>Notified body no.:</b> Teknisk kontrollorgan nr. 0435	
<b>Plate (P) or pipe (T)</b> Plate (P) eller Rør (T)		T	T+P	<b>Examiner:</b> Kontrollinstans: Teknologisk Institutt	
<b>Type of weld</b> Fugetype		BW	BW+FW (see note 5.4 b)	<b>Photo (if required):</b> Foto (dersom krav):	
<b>Material group(s)</b> Grunnmaterialgruppe(r)		23	21+22+23		
<b>Welding consumables</b> Tilsett- materiale	<b>Type</b> Type	S	131: S		
	<b>Designation</b> Betegnelse	Esab OK Autrod 5183			
<b>Material thickness (mm)</b> Godstykkelse (mm)		t= 6,0	3,0 - 12,0		
<b>s1/s2 thickness (mm)</b> s1/s2 tykkelse (mm)		s1= s2=		<b>Identification of test pieces:</b> Identifikasjon av prøvestykker: S 6018SMV 101	
<b>Outside pipe diam.(mm)</b> Utvendig rørdiam. (mm)		110,0	55,0 -		
<b>Welding position</b> Sveiestilling		H-L045	PA+PB+PC+PD+PE+PF+H-L045	<b>Welding Procedure Specification No.:</b> Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.: SMV 101	
<b>Weld details</b> Sveis detaljer		ss nb	131:ss nb+ss mb+bs		
<b>Layer technique</b> Et- eller flerlag			FW: sl+ml	<b>Job knowledge:</b> Fagkunnskap: <input type="checkbox"/> Acceptable Akseptert <input type="checkbox"/> Not tested Ikke prøvet	
<b>Shielding gases</b> Beskyttelsesgasser		Argon	Argon	<b>Additional information in enclosures:</b> Tilleggsinformasjon i vedlegg: <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 2008-01-06		
<b>Visual</b> Visuell	X		<b>Validity of qualification until:</b> Sertifikatet er gyldig til: 2015-11-30		
<b>Radiography</b> Radiografi	X		<b>9.2 Prolongation for 6 months (last 4 periods shown)</b> 9.2 6 måneders oppdatering (siste 4 perioder er vist)		
<b>Ultrasonic</b> Ultralyd		X	<b>Date</b> Dato	<b>Position/title</b> Stilling/tittel	<b>Signature</b> Signatur
<b>Magnetic particle</b> Magnetpulver		X	19.03.14	Mr. Eng	Olav Sørskår
<b>Penetrant</b> Penetrant		X	26.10.14	Eng.	Olav Sørskår
<b>Macro/micro</b> Makro/mikro		X			
<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 Prolongation for 2 years by examining body</b> 9.3 2 års fornyelse av sertifiseringsorgan		
<b>Date of issue</b> Utstedelsesdato	<b>Examining body</b> Godkjenningsorgan	<b>Date</b> Dato	<b>Prolonged to</b> Forlenget til	<b>Position/title</b> Stilling/tittel	<b>Signature</b> Signatur
2008-01-06	Jan Sletten	2013-11-30	2015-11-30	Sert. ansv.	Sletten
Notified body 0435		2011-11-30	2013-11-30	Sert. ansv.	Sletten

# Welder's Qualification Test Certificate

Sertifikat for sveiser

**NS-EN ISO 9606-2:2005**

**Designation:** Betegnelse NS-EN ISO 9606-2:2005 131 P FW 23 S t15.0 PD ml

**Welder's name:** Svelers navn: Dyvik, Terje

**ID:** ID: TD


**Issued 1st time:** Utstedt t. gang: 2007-10-22

**Date, place of birth:** Dato, fødested: 1966-04-08, Norge

**Method of identification:** Identifikasjon: Kjent

**Employer:** Arbeidsgiver: Sørskår Mekaniske Verksted AS

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

<b>Welding process(es)</b> Prosess(er)		131	<b>Range of qualification</b> Godkjenningsområde		131	<b>Notified body no.:</b> Teknisk kontrollorgan nr.	0435
<b>Plate (P) or pipe (T)</b> Plate (P) eller Rør (T)		P	<b>Plate (P) or pipe (T)</b> Plate (P) eller Rør (T)		P+T (PA+PB+PC: D>=150)	<b>Examiner:</b> Kontrollinstans:	Teknologisk Institutt
<b>Type of weld</b> Føgetype		FW	<b>Type of weld</b> Føgetype		FW	<b>Photo (if required):</b> Foto (dersom krav):	
<b>Material group(s)</b> Grunnmaterialegruppe(r)		23	<b>Material group(s)</b> Grunnmaterialegruppe(r)		21+22+23		
<b>Welding consumables</b> Tilsett- materiale	<b>Type</b> Type	S	<b>Type</b> Type		131: S		
	<b>Designation</b> Betegnelse	OK Autrod 5183					
<b>Material thickness (mm)</b> Godstykkelse (mm)		t= 15,0	<b>Material thickness (mm)</b> Godstykkelse (mm)		3,0 -		
<b>s1/s2 thickness (mm)</b> s1/s2 tykkelse (mm)		s1= s2=	<b>s1/s2 thickness (mm)</b> s1/s2 tykkelse (mm)			<b>Identification of test pieces:</b> Identifikasjon av prøvestykker:	
<b>Outside pipe diam.(mm)</b> Utvendig rørdiam. (mm)			<b>Outside pipe diam.(mm)</b> Utvendig rørdiam. (mm)		500,0 -	S 7543	
<b>Welding position</b> Sveisestilling		PD	<b>Welding position</b> Sveisestilling		PA+PB+PC+PD+PE+PF	<b>Welding Procedure Specification No.:</b> Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.:	
<b>Weld details</b> Sveis detaljer			<b>Weld details</b> Sveis detaljer			SMWPS 101	
<b>Layer technique</b> Et- eller flerlag		ml	<b>Layer technique</b> Et- eller flerlag		sl+ml	<b>Job knowledge:</b> Fagkunnskap:	
<b>Shielding gases</b> Beskyttelsesgasser		Argon	<b>Shielding gases</b> Beskyttelsesgasser		Argon	<input checked="" type="checkbox"/> Acceptable Akseptert <input type="checkbox"/> Not tested Ikke prøvet	
<b>Auxillaries</b> Annet			<b>Auxillaries</b> Annet			<b>Additional information in enclosures:</b> Tilleggsinformasjon i vedlegg:	
<b>Type of test</b> Testtype		Performed and accepted Utført og akseptert	<b>Type of test</b> Testtype		Not required Ikke påkrevd	<b>Date of welding:</b> Dato for oppsveising	
<b>Visual</b> Visuell		X	<b>Visual</b> Visuell			<b>Validity of qualification until:</b> Sertifikatet er gyldig til:	
<b>Radiography</b> Radiografi		X	<b>Radiography</b> Radiografi		X	2015-10-22	
<b>Ultrasonic</b> Ultralyd			<b>Ultrasonic</b> Ultralyd		X	<b>9.2 Prolongation for 6 months (last 4 periods shown)</b> 9.2 6 måneders oppdatering (siste 4 perioder er vist)	
<b>Magnetic particle</b> Magnetpulver			<b>Magnetic particle</b> Magnetpulver		X	<b>Date</b> Dato	<b>Position/title</b> Stilling/tittel
<b>Penetrant</b> Penetrant			<b>Penetrant</b> Penetrant		X	28.03.14	Eng.
<b>Macro/micro</b> Makro/mikro			<b>Macro/micro</b> Makro/mikro			26.10.14	Eng.
<b>Hardness</b> Hardhet			<b>Hardness</b> Hardhet		X		
<b>Fracture</b> Brudd			<b>Fracture</b> Brudd				
<b>Bend</b> Bøy			<b>Bend</b> Bøy		X		
<b>Notch Tensile</b> Strekprøving med kjerv			<b>Notch Tensile</b> Strekprøving med kjerv		X		
<b>Additional tests</b> Tilleggstester			<b>Additional tests</b> Tilleggstester		X		
<b>Remarks</b> Merknader		 Examining body Godkjenningsorgan Tecnologisk Institutt Notified body 0435				<b>9.3 Prolongation for 2 years by examining body</b> 9.3 2 års fornyelse av sertifiseringsorgan	
<b>Date of issue</b> Utstedelsesdato						<b>Date</b> Dato	
2007-10-22		2013-10-22		2015-10-22		Sert. ansv.	
Jan Sletten		2011-10-22		2013-10-22		Sert. ansv.	

# Welder's Qualification Test Certificate

Sertifikat for sveiser

**NS-EN ISO 9606-2:2005**

**Designation:** NS-EN ISO 9606-2:2005 131 P BW 23 S t6.0 PF bs  
**Belegnelse**

**Welder's name:** Kubicki, Radoslaw  
**Sveisers navn:**

**ID:** RK  
**Id:**


**Issued 1st time:** 2013-05-18  
**Ustedt 1. gang:**

**Date, place of birth:** 1982-05-23, Polen  
**Dato, fødested:**

**Method of identification:** Kjent  
**Identifikasjon:**

**Employer:** Sørskår Mekaniske Verksted AS  
**Arbeidsgiver:**

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

<b>Welding process(es)</b> Prosess(er)		<b>Test Piece(s)</b> Teststykke(r)	<b>Range of qualification</b> Godkjenningsområde		<b>Notified body no.:</b> Teknisk kontrollorgan nr.
131		131	131		0435
<b>Plate (P) or pipe (T)</b> Plate (P) eller Rør (T)		P	P+T (PA+PB: D>=150)		<b>Examiner:</b> Kontrollinstans:
<b>Type of weld</b> Fugetype		BW	BW+FW (see note 5.4 b)		Teknologisk Institutt
<b>Material group(s)</b> Grunnmaterialgruppe(r)		23	21+22+23		<b>Photo (if required):</b> Foto (dersom krav):
<b>Welding consumables</b> Tilsett- materiale	<b>Type</b> Type	S	131: S		<b>Identification of test pieces:</b> Identifikasjon av prøvestykker: S 3218
	<b>Designation</b> Betegnelse	OK 5183			
<b>Material thickness (mm)</b> Godstykkelse (mm)		t= 6,0	3,0 - 12,0		<b>Welding Procedure Specification No.:</b> Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.:
<b>s1/s2 thickness (mm)</b> s1/s2 tykkelse (mm)		s1= s2=			SMV 101
<b>Outside pipe diam.(mm)</b> Utvendig rørdiam. (mm)			500,0 -		<b>Job knowledge:</b> Fagkunnskap:
<b>Welding position</b> Sveiestilling		PF	PA+PB+PF		<input checked="" type="checkbox"/> Acceptable Akseptert <input type="checkbox"/> Not tested Ikke prøvet
<b>Weld details</b> Sveis detaljer		bs	131:ss mb+bs		<b>Additional information in enclosures:</b> Tilleggsinformasjon i vedlegg:
<b>Layer technique</b> Et- eller flerlag			FW: sl+ml		<input type="checkbox"/> Yes Ja <input checked="" type="checkbox"/> No Nei
<b>Shielding gases</b> Beskyttelsesgasser		II	II		
<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 2013-05-08		
<b>Visual</b> Visuell	X		<b>Validity of qualification until:</b> Sertifikatet er gyldig til: 2015-05-08		
<b>Radiography</b> Radiografi	X		<b>9.2 Prolongation for 6 months (last 4 periods shown)</b> 9.2 6 måneders oppdatering (siste 4 perioder er vist)		
<b>Ultrasonic</b> Ultralyd		X	<b>Date</b> Dato	<b>Position/title</b> Stilling/tittel	<b>Signature</b> Signatur
<b>Magnetic particle</b> Magnetpulver		X	13.05.13	P. ing	Olav Sørskår
<b>Penetrant</b> Penetrant		X	18.03.14	Eng.	Olav Sørskår
<b>Macro/micro</b> Makro/mikro		X	26.10.14	Eng.	Olav Sørskår
<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 Prolongation for 2 years by examining body</b> 9.3 2 års fornyelse av sertifiseringsorgan		
 <b>Teknologisk institutt</b> <b>Sertifisering as</b> <b>Notified body 0435</b>			<b>Date</b> Dato	<b>Prolonged to</b> Førløpet til	<b>Position/title</b> Stilling/tittel
<b>Date of issue</b> Ustedelsesdato	<b>Examining body</b> Godkjenningsorgan				
2013-05-18	Jan Sletten				



# Welder's Qualification Test Certificate

Sertifikat for sveiser

**NS-EN ISO 9606-2:2005**

**Designation:**  
Betegnelse NS-EN ISO 9606-2:2005 131 P BW 23 S t12.0 PF bs

**Welder's name:**  
Sveisers navn: Kubicki, Radoslaw

**ID:**  
Id: RK


**Issued 1st time:**  
Utstedt 1. gang: 2013-05-18

**Date, place of birth:**  
Dato, fødested: 1982-05-23, Polen

**Method of identification:**  
Identifikasjon: Kjent

**Employer:**  
Arbeidsgiver: Sørskår Mekaniske Verksted AS

**Certificate's ref. no.:**  
Godkjenningssbevisets ref.

<b>Welding process(es)</b> Prosess(er)		131	<b>Range of qualification</b> Godkjenningssområde		131	<b>Notified body no.:</b> Teknisk kontrollorgan nr.	0435
<b>Plate (P) or pipe (T)</b> Plate (P) eller Rør (T)		P	<b>PA+PB:</b>		D≥150	<b>Examiner:</b> Kontrollinstans:	Teknologisk Institutt
<b>Type of weld</b> Fugetype		BW	<b>BW+FW</b> (see note 5.4 b)			<b>Photo (if required):</b>	Foto (dersom krav):
<b>Material group(s)</b> Grunnmaterialgruppe(r)		23	<b>21+22+23</b>			<b>Identification of test pieces:</b> Identifikasjon av prøvestykker: S 3217	
<b>Welding consumables</b> Tilsett- materiale	<b>Type</b>	S	<b>131: S</b>				
	<b>Designation</b> Betegnelse	OK 5183					
<b>Material thickness (mm)</b> Godstykkelse (mm)		t= 12,0	6,0		-		
<b>s1/s2 thickness (mm)</b> s1/s2 tykkelse (mm)		s1=	s2=				
<b>Outside pipe diam. (mm)</b> Utvendig rørdiam. (mm)			500,0		-	<b>Job knowledge:</b> Fagkunnskap: <input checked="" type="checkbox"/> Acceptable Akseptert <input type="checkbox"/> Not tested Ikke prøvet	
<b>Welding position</b> Sveisestilling		PF	PA+PB+PF				
<b>Weld details</b> Sveis detaljer		bs	131: ss mb+bs			<b>Additional information in enclosures:</b> Tilleggsinformasjon i vedlegg: <input type="checkbox"/> Yes Ja <input checked="" type="checkbox"/> No Nei	
<b>Layer technique</b> Et- eller flerlag			FW: sl+ml				
<b>Shielding gases</b> Beskyttelsesgasser		I1	I1				
<b>Auxillaries</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 2013-05-08				
<b>Visual</b> Visuell	X		<b>Validity of qualification until:</b> Sertifikatet er gyldig til: 2015-05-08				
<b>Radiography</b> Radiografi	X		<b>9.2 Prolongation for 6 months (last 4 periods shown)</b> 9.2 6 måneders oppdatering (siste 4 perioder er vist)				
<b>Ultrasonic</b> Ultralyd		X	<b>Date</b> Dato	<b>Position/title</b> Stilling/tittel	<b>Signature</b> Signatur		
<b>Magnetic particle</b> Magnetpulver		X	13.05.13	P. ing.	Olav Sørskår		
<b>Penetrant</b> Penetrant		X	18.03.14	Eng.	Olav Sørskår		
<b>Macro/micro</b> Makro/mikro		X	26.10.14	Eng.	Olav Sørskår		
<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 Prolongation for 2 years by examining body</b> 9.3 2 års fornyelse av sertifiseringsorgan				
 Teknologisk institutt Sertifisering as Notified body 0435			<b>Date</b> Dato	<b>Prolonged to</b> Forlenget til	<b>Position/title</b> Stilling/tittel	<b>Signature</b> Signatur	
<b>Date of issue</b> Utstedelsesdato	<b>Examining body</b> Godkjenningsorgan						
2013-05-18	Jan Sletten						