



Teknologisk Institutt

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: TD

Issued 1st time:

Uttstedt 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.

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



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:
Sveisers navn:

Dyvik, Terje

ID:
Id:

TD

Issued 1st time:
Utlstedt 1. 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.

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



Welder's Qualification Test Certificate

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



Designasjon:
Betegnelse

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

Welder's name:
Sveisers navn:

Kubicki, Radoslaw

ID: RK

Issued 1st time:

Utdelt 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.:
Godkjenningsbevisets ref.

		Test Piece(s) Teststykke(r)		Range of qualification Godkjenningsområde			
Welding process(es) Proses(s)er		131		131		Notified body no.: Teknisk kontrollorgan nr. 0435	
Plate (P) or pipe (T) Plate (P) eller Rør (T)		P		P+T (PA+PB: D>=150)		Examiner: Kontrollinstans: Teknologisk Institutt	
Type of weld Fugetype		BW		BW+FW (see note 5.4 b)		Photo (if required): Foto (dersom krav):	
Material group(s) Grunnmaterialegruppe(r)		23		21+22+23			
Welding consumables Tilsett-materiale	Type Type	S		131: S			
	Designation Betegnelse	OK 5183					
Material thickness (mm) Godstykke (mm)		t= 6,0		3,0 – 12,0			
s1/s2 thickness (mm) s1/s2 tykkelse (mm)		s1=	s2=			Identification of test pieces: Identifikasjon av prøvestykker: S 3218	
Outside pipe diam.(mm) Utvendig rørdiam. (mm)				500,0 –			
Welding position Sveisestilling		PF		PA+PB+PF		Welding Procedure Specification No.: Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.: SMV 101	
Weld details Sveis detaljer		bs		131:ss mb+bs		Job knowledge: Fagkunnskap: <input checked="" type="checkbox"/> Acceptable <input checked="" type="checkbox"/> Akseptert <input type="checkbox"/> Not tested <input type="checkbox"/> Ikke prøvet	
Layer technique Et- eller flerlag				FW: sl+ml			
Shielding gases Beskyttelsesgasser		I1		I1		Additional information in enclosures: Tilleggsinformasjon i vedlegg: <input type="checkbox"/> Yes Ja <input checked="" type="checkbox"/> No Nei	
Auxillaries Annet							
Type of test Testtype		Performed and accepted Utført og akseptert		Not required Ikke pakrevd	Date of welding: Dato for oppsveising 2013-05-08		
Visual Visuell		X			Validity of qualification until: Sertifikat er gyldig til: 2015-05-08		
Radiography Radiografi		X			9.2 Prolongation for 6 months (last 4 periods shown) 9.2 6 måneder oppdatering (siste 4 perioder er vist)		
Ultrasonic Ultralyd				X	Date Dato 13.05.13	Position/title Stilling/tittel Eng.	Signature Signatur Olav Sørskår
Magnetic particle Magnetrøys				X			
Penetrant Penetrant				X	18.03.14	Eng.	Olav Sørskår
Macro/micro Makro/mikro				X	26.10.14	Eng.	Olav Sørskår
Hardness Hårdhet				X			
Fracture Brudd				X			
Bend Bøy		X					
Notch Tensile Strekprøving med kjerv				X			
Additional tests Tilleggstester				X			
Remarks Merknader					9.3 Prolongation for 2 years by examining body 9.3 2 års fornyelse av sertifiseringsorgan		
Date of issue Utdelingsdato		Examining body Godkjenningsorgan	Teknologisk institutt Sertifisering av Notified body 0435		Date Dato	Prolonged to Forlenget til	Position/title Stilling/tittel
2013-05-18		Jan Sletten					Signature Signatur



Teknologisk Institut

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: RK

Issued 1st time:

Ulstedt 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.:
Godkjenningsbevisets ref.

		Test Piece(s) Teststykke(r)	Range of qualification Godkjenningsområde			
Welding process(es) Prosess(er)		131	131	Notified body no.: Teknisk kontrollorgan nr. 0435		
Plate (P) or pipe (T) Plate (P) eller Rør (T)		P	P+T (PA+PB: D>=150)	Examiner: Kontrollinstans: Teknologisk Institut		
Type of weld Fugetype		BW	BW+FW (see note 5.4 b)	Photo (if required): Foto (dersom krav):		
Material group(s) Grunnmaterialegruppe(r)		23	21+22+23			
Welding consumables Tilsett-materiale	Type Type	S	131: S			
	Designation Betegnelse	OK 5183				
Material thickness (mm) Godstykkele (mm)		t= 12,0	6,0 -			
s1/s2 thickness (mm) s1/s2 tykkelse (mm)		s1=	s2=			
Outside pipe diam.(mm) Utvendig rørdiam. (mm)		500,0 -		Identification of test pieces: Identifikasjon av prøvestykker: S 3217		
Welding position Sveisestilling		PF	PA+PB+PF	Welding Procedure Specification No.: Sveiseprosedyrespesifikasjonsnr.: SMV 101		
Weld details Sveis detaljer		bs	131:ss mb+bs			
Layer technique Et- eller flerlag		FW: sl+ml		Job knowledge: Fagkunnskap: <input checked="" type="checkbox"/> Acceptable <input checked="" type="checkbox"/> Akseptert <input type="checkbox"/> Not tested <input type="checkbox"/> Ikke prøvet		
Shielding gases Beskyttelsesgasser		I1	I1	Additional information in enclosures: Tilleggsinformasjon i vedlegg: <input type="checkbox"/> Yes Ja <input checked="" type="checkbox"/> No Nei		
Auxiliaries Annet						
Type of test Testtype	Performed and accepted Utført og akseptert		Not required Ikke påkrevd	Date of welding: Dato for oppsveising	2013-05-08	
Visual Visuell	X			Validity of qualification until: Sertifikatet er gyldig til:		
Radiography Radiografi	X			9.2 Prolongation for 6 months (last 4 periods shown) 9.2 6 måneder oppdatering (sist 4 perioder er vist)		
Ultrasonic Ultralyd			X	Date Dato	Position/title Stilling/tittel	Signature Signatur
Magnetic particle Magnetrølver			X	13.05.13	P. ing-	
Penetrant Penetrant			X	18.03.14	Eng.	Olav Sørskår
Macro/micro Makro/mikro			X	26.10.14	Eng.	Olav Sørskår
Hardness Hårdhet			X			
Fracture Brudd			X			
Bend Bøy	X					
Notch Tensile Strekkprøving med kjerv			X			
Additional tests Tilleggstester			X			
Remarks Merknader				9.3 Prolongation for 2 years by examining body 9.3 2 års fornyelse av sertifiseringsorgan		
Date of issue Ulstedelsesdato	Examining body Godkjenningsorgan			Date Dato	Prolonged to Forlenget til	Position/title Stilling/tittel
2013-05-18	Jan Sletten	Teknologisk Institut Sertifisering as Notified body 0435				Signature Signatur