

## ZERTIFIKAT

nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024:2012  
Certificate according to the criteria of the ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17024:2012  
International Standard

**Prüfbescheinigung:**  
Qualification Test Certificate:

**Name des Bedieners/Einrichters:**  
Resistance weld setter's name:

**Legitimation/ Art der Legitimation:**  
Identification/Method of Identification:

**Geburtsdatum und -ort:**  
Date and place of birth:

**Hersteller-Schweißanweisung:**  
Welding procedure certification N°:

**Zertifikatnummer:**  
Certification number:

**Einrichter/Bediener für das Orbitalschweißen**  
gemäß ÖNORM EN ISO 14732:2013

**Lila Lavdim**

H305261230/ID Card

26.05.1973, Tirana

16EX01

**Bedienerzeichen/ Einrichterzeichen:**  
Weld setter's symbol:

**Beschäftigt bei:**  
Employer:

**Prüf-/Belegnummer:**  
Reference N°:

**Vorschrift/Prüfnorm:**  
Code/Testing Standard:

L.L

Termoimpianti  
Tirana

16XAL010rb

ÖNORM EN ISO 14732:2013  
ÖNORM EN ISO 9606-1

Funktionskenntnisse: Fachkunde:	Ausgeführt und bestanden	Schweißdaten-Angaben Weld-test details	Geltungsbereich Range of approval
Schweißprozess: Welding process:		142 WIG-Schweißen ohne Zusatz	142 WIG-Schweißen ohne Zusatz
Schweißeinrichtung: Welding unit:		Polysoude MUIVBO/PS 164	Polysoude MUIVBO/PS 164
<b>Angaben nach 4.2 Details according 4.2</b>			
Nahtsensor: Weld sensor:		Ohne Nahtsuchfunktion	Ohne Nahtsuchfunktion
Einzelraupen-/Mehrraupentechnik: Single-/multi-run welding:		Einzelraupentechnik	Einzelraupentechnik
Art der Schweißzange Type of welding gun:		WIG Orbital mit offener Zange	WIG Orbital mit offener Zange
Schweißbedingungen Welding conditions		BW: PH (PA, PE, PF, PH)	BW: PH (PA, PE, PF, PH)

Zusätzliche Informationen sind auf dem zugehörigen Schweißnahtdokumentationsblatt verfügbar.  
Additional information is available on the corresponding WPS

Der Qualifizierung liegt zugrunde:  
The qualification is based on:

<input type="checkbox"/> Schweißverfahrensprüfung nach 4.1 a Welding procedure test in accordance with 4.1 a	<input checked="" type="checkbox"/> Standardprüfstück nach 4.1 c Standard Test Piece in accordance with 4.1 c
<input type="checkbox"/> Schweißtechnische Prüfung vor Fertigungsbeginn nach 4.1 b Pre-Production welding test or production test in accordance with 4.1 b	<input type="checkbox"/> Fertigungsprüfung oder Stichprobenprüfung nach 4.1 d Production test or Production sampling testing in accordance with 4.1 d

Die Ergebnisse der Prüfung für die Qualifizierung siehe Dokument Nr. Prüfbericht(e) .....  
Results of qualification tests - see document No. above

<b>Prüfer:</b> Examiner:	Josef Füreder	<b>Prüfstelle:</b> examining body:	ZERTIFIZIERUNGSSTELLE WIFI ÖSTERREICH
<b>Datum der bestandenen Prüfung:</b> Date of passed exam:	17.09.2016	<b>Ort:</b> Location:	Linz
<b>Datum der Ausgabe:</b> Date of issue:	24.09.2016	<b>Gültigkeit des Zertifikates *):</b> Validity of certificate *):	24.09.2022
*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen (gemäß 5.2 ÖNORM EN ISO 14732) *) Regular approvals by coordinator/employer provided (according to 5.2 ÖNORM EN ISO 14732)		Verlängerung der Zertifizierung durch Prüfer/Prüfstelle alle 6 Jahre (gem. ISO 14732 Punkt 5.3 a) Prolongation of qualification by examiner or examination body every 3 years (according ISO 14732 section 5.3 a)	

DI (BA) Ing. Christian Hajicek  
Zeichnungsberechtigter

Akkreditierte Zertifizierungsstelle: WIFI ÖSTERREICH  
Accredited certification body:

Bestätigung der Schweißaufsicht des Arbeitgebers (gemäß 5.2 ÖNORM EN ISO 14732) nach jeweils 6 Monaten.<sup>1)</sup>  
Approval by coordinator/employer provides (according to 5.2 ÖNORM EN ISO 14732) after 6 months

Unterschrift Zeichnungsberechtigter  
Signature authority to sign



Datum Date	Name, Unterschrift Name, Signature	Firma/Dienststellung Company/Position

Datum Date	Name, Unterschrift Name, Signature	Firma/Dienststellung Company/Position

<sup>1)</sup> ÖNORM EN ISO 14732:2013 Abschnitt 5.2 - Gültigkeitsdauer: Die Anerkennung für den Bediener/Einrichter für das Orbitalschweißen bleibt sechs Jahre gültig, vorausgesetzt, der Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson nach EN ISO 14731 bestätigt, dass der Bediener/Einrichter innerhalb des Geltungsbereichs zufriedenstellend tätig ist.

## ZERTIFIKAT

nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024:2012  
Certificate according to the criteria of the ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17024:2012  
International Standard

**Prüfbescheinigung:**  
Qualification Test Certificate:

**Name des Bedieners/Einrichters:**  
Resistance weld setter's name:

**Legitimation/ Art der Legitimation:**  
Identification/Method of Identification:

**Geburtsdatum und -ort:**  
Date and place of birth:

**Hersteller-Schweißanweisung:**  
Welding procedure certification N°:

**Zertifikatnummer:**  
Certification number:

**Einrichter/Bediener für das Orbitalschweißen**  
gemäß ÖNORM EN ISO 14732:2013

**Bumci Dritan**

H403230785/ID Card

23.03.1974, Tirana

16EX02

**Bedienerzeichen/ Einrichterzeichen:**  
Weld setter's symbol:

**Beschäftigt bei:**  
Employer:

**Prüf-/Belegnummer:**  
Reference N°:

**Vorschrift/Prüfnorm:**  
Code/Testing Standard:

B.D

Termoimpianti  
Tirana

16XAL020rb

ÖNORM EN ISO 14732:2013  
ÖNORM EN ISO 9606-1

Funktionskenntnisse/ Fachkunde:	Ausgeführt und bestanden	Schweißdaten-Angaben Weld-test details	Geltungsbereich Range of approval
Schweißprozess: Welding process:		142 WIG-Schweißen ohne Zusatz	142 WIG-Schweißen ohne Zusatz
Schweißleinrichtung: Welding unit:		Polysoude MUIVBO/PS 164	Polysoude MUIVBO/PS 164
<b>Angaben nach 4.2 Details according 4.2</b>			
Nahtsensor: Weld sensor:		Ohne Nahtsuchfunktion	Ohne Nahtsuchfunktion
Einzelraupen-/Mehrraupentechnik: Single-/multi-run welding:		Einzelraupentechnik	Einzelraupentechnik
Art der Schweißzange: Type of welding gun:		WIG Orbital mit offener Zange	WIG Orbital mit offener Zange
Schweißbedingungen Welding conditions		BW: PH (PA, PE, PF, PH)	BW: PH (PA, PE, PF, PH)

Zusätzliche Informationen sind auf dem zugehörigen Schweißnahtdokumentationsblatt verfügbar.  
Additional information is available on the corresponding WPS

Der Qualifizierung liegt zugrunde:  
The qualification is based on:

<input type="checkbox"/> Schweißverfahrensprüfung nach 4.1 a Welding procedure test in accordance with 4.1 a	<input type="checkbox"/> Standardprüfstück nach 4.1 c Standard Test Piece in accordance with 4.1 c
<input type="checkbox"/> Schweißtechnische Prüfung vor Fertigungsbeginn nach 4.1 b Pre-Production welding test or production test in accordance with 4.1 b	<input type="checkbox"/> Fertigungsprüfung oder Stichprobenprüfung nach 4.1 d Production test or Production sampling testing in accordance with 4.1 d

Die Ergebnisse der Prüfung für die Qualifizierung siehe Dokument Nr. Prüfbericht(e) .....

<b>Prüfer:</b> Examiner:	Josef Füreder	<b>Prüfstelle:</b> examining body:	ZERTIFIZIERUNGSSTELLE WIFI ÖSTERREICH
<b>Datum der bestandenen Prüfung:</b> Date of passed exam:	17.09.2016	<b>Ort:</b> Location:	Linz
<b>Datum der Ausgabe:</b> Date of issue:	24.09.2016	<b>Gültigkeit des Zertifikates *):</b> Validity of certificate *):	24.09.2022
*) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen (gemäß 5.2 ÖNORM EN ISO 14732) *) Regular approvals by coordinator/employer provided (according to 5.2 ÖNORM EN ISO 14732)		Verlängerung der Zertifizierung durch Prüfer/Prüfstelle alle 6 Jahre (gem. ISO 14732 Punkt 5.3 a) Prolongation of qualification by examiner or examination body every 3 years (according ISO 14732 section 5.3 a)	

DI (BA) Ing. Christian Hajicek  
Zeichnungsberechtigter

Akkreditierte Zertifizierungsstelle: WIFI ÖSTERREICH  
Accredited certification body:

Bestätigung der Schweißaufsicht des Arbeitgebers (gemäß 5.2 ÖNORM EN ISO 14732) nach jeweils 6 Monaten.<sup>1)</sup>  
Approval by coordinator/employer provides (according to 5.2 ÖNORM EN ISO 14732) after 6 months

Unterschrift Zeichnungsberechtigter  
Signature authority to sign



Datum Date	Name, Unterschrift Name, Signature	Firma/Dienststellung Company/Position

Datum Date	Name, Unterschrift Name, Signature	Firma/Dienststellung Company/Position

<sup>1)</sup> ÖNORM EN ISO 14732:2013 Abschnitt 5.2 - Gültigkeitsdauer: Die Anerkennung für den Bediener/Einrichter für das Orbitalschweißen bleibt sechs Jahre gültig, vorausgesetzt, der Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson nach EN ISO 14731 bestätigt, dass der Bediener/Einrichter innerhalb des Geltungsbereichs zufriedenstellend tätig ist.