

Som bemyndiget organ (0200) godkender FORCE Certification A/S nedenstående svejser/operatør efter EU Direktiv 2014/68/EU PED henholdsvis 2010/35/ EU – TPED om trykbærende udstyr


FORCE Certification A/S as Notified Body (0200) hereby approves the below-mentioned welder/operator according to EU directives 2014/68/EU respectively 2010/35/EU regarding pressure equipment

Betegnelse ISO 9606-1 138 P BW FM1 M s15 PA ss nb
Designation

Firma Sme-Kon ApS Svejsers navn Morten Drengsgaard Fødested
Manufacturer Welders name Place of birth

Eksaminator Kristian Panduro Svejserid MD Fødselsdato 1980-11-15
Examiner Welders ID Date of birth

Supplerende kantsømprøve/Supplementary fillet weld

Væsentlige data <i>Essential variables</i>	Aktuelle data <i>Actual data</i>	Godkendelsesområde <i>Range of qualification</i>	Certifikatnr. <i>Certificate no.</i>
Svejsemetode <i>Welding process</i>	138 (D)	135 (D, G, S, P), 138 (D, G, S, P)	Identifikation <i>Identification of test piece</i>
Plade eller rør <i>Plate or pipe</i>	P	P, T	
Svejsesømttype <i>Type of weld</i>	BW	BW	FORCE sag id. <i>Order no.</i> 118-26343
Grundmateriale <i>Parent material</i>	1.2	1 - 11	
Tilsatsmaterialegruppe <i>Filler material group</i>	FM1	FM1, FM2	
Tilsatsmaterialestype <i>Filler metal type</i>	M	M, S	
Godstykkelser (mm) <i>Material thickness (mm)</i>	15		
Svejst godstykkelser (mm) <i>Deposited thickness (mm)</i>	15	≥3	
Udv. rørdiameter (mm) <i>Outside pipe diameter (mm)</i>		≥500 (fast/fixed), ≥75* (Roterende/rotating)	
Svejestilling <i>Welding position</i>	PA	Oven-ned* Flat*	WPS 138 - BW - S355J2H WPS
Svejsedetaljer <i>Welding details</i>	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb	Jobkendskab <i>Job knowledge</i> Ikke prøvet/ Not tested

D: Kortbue/Short Circuit Transfer

G: Blandbue/Globular Transfer

S: Spraybue/Spray Transfer

P: Pulsbue/Pulsed transfer

Prøvningsmetode <i>Type of test</i>		Oplysninger <i>Additional information</i>	
Visuel kontrol <i>Visual testing</i>	Bestået/Acceptable	Gas EN ISO 14175 <i>Gas EN ISO 14175</i>	M21
Radiografering <i>Radiographic testing</i>	Ikke prøvet/Not tested	Hjælpeudstyr <i>Auxiliaries</i>	
Ultralød <i>Ultrasonic testing</i>	Bestået/Acceptable	Strømtype og polaritet <i>Current and polarity</i>	DC+
Magnetpulver <i>Magnetic particle testing</i>	Ikke prøvet/Not tested	Andet <i>Others</i>	
Penetrant <i>Dye penetrant testing</i>	Ikke prøvet/Not tested		
Makroundersøg. <i>Macro examination</i>	Ikke prøvet/Not tested		
Brudprøver <i>Fracture testing</i>	Ikke prøvet/Not tested		
Bøjeprøver <i>Bend test</i>	Ikke prøvet/Not tested		

Metode for fornyet validering iflg. afsnit 9.3: a Recertificering hvert tredje år
Method of revalidation according to section 9.3: a Recertification every three years

Gyldigt fra (dato) 2018-05-04 Underskriftsdato 2018-05-07
Validity of approval from (date) Date of issue

Gyldig til (dato) 2021-05-04 Certificeringsansvarlig Stig Andersen
Valid to (date) Certification Manager