



# PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT  
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National  
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



## Certifikát – Osvedčenie o skúške zvárača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t05 D159 H-L 045 ss-nb  
3  
4 Zvárací postup výrobcu : 141  
5 Číslo dokladu :  
6 Meno zvárača : ŠABÍK Igor  
7 Preukaz : SF 268 971  
8 Druh preukazu : OP  
9 Dátum, miesto narodenia : 8.1.1977, Zlaté Moravce  
10 Zamestnaný v : Súkromne  
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1  
Číslo skúšky : 128/04  
Číslo certifikátu : 260712  
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) základ. materiálu	W11	W11 a všetky, ktoré sú zvarované s aust. prid. mat.
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-II Ar	EN 439-II Ar
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	5.0	3.0 - 10.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	>= 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26 Druh skúšky	Vykonat a Vyhovel	Nepožadovaná
27		
28		
29		
30 Vizuálna kontrola	X	
31 Skúška prežiaraním		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

37 \*) na priloženom liste

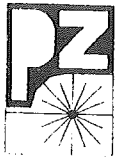
PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s., Bratislava  
Ing. Alžbeta Němcová  
Certifikačný orgán pre certifikáciu  
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 6.10.2004  
Miesto : Bratislava  
Platnosť skúšky do : 17.9.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY  
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM	Dátum	Podpis	Služobné postavenie
39			

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



# PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zváraní a NDT  
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National  
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



## 1 Certifikát – Osvedčenie o skúške zvárača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t05 D159 H-L 045 ss-nb  
3  
4 Zvárací postup výrobcu : 141  
5 Číslo dokladu :  
6 Meno zvárača : ŠABÍK Jozef  
7 Preukaz : SE 859 438  
8 Druh preukazu : OP  
9 Dátum, miesto narodenia : 1.8.1950, Červený Hrádok  
10 Zamestnaný v : Súkromne  
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1  
Číslo skúšky : 124/04  
Číslo certifikátu : 260708  
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W11	W11 a všetky, ktoré sú zvarované s aust. prid. mat.
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-II Ar	EN 439-II Ar
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	5.0	3.0 - 10.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	≥ 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-nb, ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

Druh skúšky	Vykonan a Vyhovel	Nepožadovaná
27 Vizualná kontrola	X	
28 Skúška prežiaréním		X
29 Mag. prášk./kapilára		X
30 Makro/mikro výbrus		X
31 Skúška rozlomením	X	
32 Skúška lámavosti		X
33 Doplnkové skúšky*)		X

37 \*) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava  
Ing. Alžbeta Němcová  
Certifikačný orgán pre certifikáciu  
personálu vo zváraní a NDT

Dátum vydania : 6.10.2004  
Miesto : Bratislava  
Platnosť skúšky do : 17.9.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY  
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆

Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG)  
der TÜV Industrie Service GmbH - TÜV SÜD Gruppe



Industrie Service

Bezeichnung EN 287-1 : 141 T BW W11 wm t04 D089 H-L045 ss nb

Seite 1

Hersteller-Schweißerweisung

Prüfstelle : TÜV BAYERN SACHSEN, München

Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 104/04

Prüf-Nr. : 204164

Name des Schweißers

: Jarombek, Jaroslav (0398)

Legitimation

: SH 171762

Art der Legitimation

: Personalnummer

Geburtsdatum und Ort

: 29.05.67, Svidnik

Beschäftigt bei

: Energyco Roznava

Vorschrift/Prüfnorm

: EN 287-1 und AD-HP3

Fotografie

zugelassen gemäß  
Druckgeräterichtlinie 97/23/EG  
Anhang II Ziffer 3.1.2  
Arbeitsverfahren / Personal  
TÜV Industrie Service GmbH  
TÜV SÜD Gruppe  
Benannte Stelle Nr. 0036

Bemerkung

: Bei Einsatz in der BRD nach §12 des ArbSchG zu unterzeichnen

Nachkunde

: bestanden

Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich **)
Schweißprozeß	141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)	141
Blech oder Rohr	T Rohr	P,T
Nantart	BW Stumpfnah	BW,Fw
Werkstoffgruppe(n)	(W11) - (W11)	W11
Zusatz (Bezeichnung)	(wm)	gleichartige Zusätze
Schutzgas/Pulver	EN 439:1	R, I
Hilfsstoffe		
Prüfstückdicke (mm)	4.0	3.0 - 8.0
Rohr Außendurchm. (mm)	89.0	44.5 - 178.0
Schweißposition	H-L045	PA/PC/PF/PE/PB/PD/H-L045
Ausfügen/Badsicherung	ss-nb einseitig ohne Badsicherung	ss-nb ss-nb bs-gg bs-ng

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißerweisung Nr.:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprg.	X	
Magnetp./Farbeindr.		X
Makro-/Mikroschliff		X
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusatzprüfungen *)		X

\*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Tag der Ausgabe : 21.09.04  
Ort : Bratislava  
Gültigkeit der Prüfung : 20.09.06

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG  
DES(R) ARBEITGEBER(S) ODER AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
21.09.04		ENERGYCO s.r.o. M. R. Štefánek, Ing. (04-01) Roznava D. ŠPENCIG

Der Geltungsbereich wurde automatisch durch Euro Weld 2.04e ermittelt.  
Printed on the reverse side

Produit sur dos cubique imprimé au verso

## **Certifikát – Osvedčenie o skúške zvárača**

2 Označenie podľa STN EN 287

: 141 T BW W11 wm t04 D060 H-L 045 ss-nb

3

#### 4 Zvárací postup výrobce

: 147-ZŠ/2004-21

5 Číslo dokladu

4

6 Meno zvárača

1. **FRAJTKO Marián**

## 7 Preukaz

: SH 219 039

## 8 Druh preukazu

: OP

9 Dátum, miesto narodenia

: 1.2.1963, Prešov

10 Zamestnaný v

: Fy Frajtko

11 Predpis / skúšobná norma

STN EN 287-1

Číslo skúšky

:118/04

Číslo certifikátu

:259985

Město skúšky

:ASKOZVAR, Košice

12 Odborné vedomosti

**617**

173


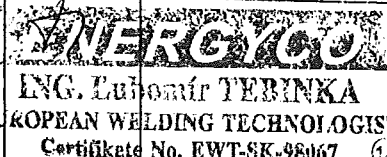
[illegible]

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

PREDLŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY  
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
21. 1. 01 overený		



# PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT  
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National  
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



## Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t02 D051 H-L 045 ss-nb

3  
4 Zvárací postup výrobcu : 141  
5 Číslo dokladu :  
6 Meno zvarača : KÚTNY Ivan

7 Preukaz : SH 298 777  
8 Druh preukazu : OP  
9 Dátum, miesto narodenia : 3.10.1957, Levice  
10 Zamestnaný v : ABM Industriemontage GmbH Wien  
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Číslo skúšky : 75/04  
Číslo certifikátu : 258649  
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W11	W11 a všetky, ktoré sú zvarované s aust. prid. mat.
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-11 Ar	EN 439-11 Ar
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	2,0	2,0 - 4,0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	51,0	25,5 - 102,0
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26	Druh skúšky	Vykonaný a Vyhovel	Nepožadovaná
27			
28			
29			
30 Vizuálna kontrola	X		
31 Skúška prežiaréním			X
32 Mag. prášk./kapilára			X
33 Makro/mikro výbrus			X
34 Skúška rozlomením	X		
35 Skúška lámavosti			X
36 Doplnkové skúšky*)			X
37	*) na priloženom liste		

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava  
Ing. Alžbeta Němcová  
Certifikačný orgán pre certifikáciu  
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 10.5.2004  
Miesto : Bratislava  
Platnosť skúšky do : 23.4.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY  
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
23.11.04		OPS SLOVOMONT LEVICE a.s. TECHNOLÓGIA ZVÁRANIA
		ING. Lebonár Tebinka EUROPEAN WELDING TECHNOLOGIES Certificate No. EWT-SK-98567





# PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT  
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National  
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



## 1 Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t05 D057 H-L 045 ss-nb  
3  
4 Zvárací postup výrobcu :  
5 Číslo dokladu :  
6 Meno zvarača : SZERENCSES Lúdvít  
7 Preukaz :  
8 Druh preukazu :  
9 Dátum, miesto narodenia : 11.7.1951, Kukučínovo  
10 Zamestnaný v : IDS Montáže, s.r.o. Levice  
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1 Číslo skúšky : 129/03  
Číslo certifikátu : 1255971  
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) základného materiálu	W11	W11 a všetky, ktoré sú zvarované s aut. prid. mat.
18 Podrobný materiál (naplnenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-11 Ar	EN 439-11 Ar
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	5,0	3,0 - 25,0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	50,0	25,0 - 125,0
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045 PB PB PB PB PB PB PB
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	ss-nb ss-nb ss-nb ss-nb ss-nb

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo

Druh skúšky	Vykonaný a vyhovel	Nepožadovaná
30 Vizualná kontrola	X	
31 Skúška prežiaraním	X	
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením		X
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

37 \*) na priloženom liste

38 PREDLŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava  
Ing. Alžbeta Němcová  
Certifikačný orgán pre certifikáciu  
personálu vo zvaraní a NDT  
BRATISLAVA

Dátum vydania : 18.11.2003  
Miesto : Bratislava  
Platnosť skúšky do : 6.11.2005

PREDLŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY  
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
6.5.05		IDS SLOVMONT LEVICE a.s.
06.11.04		TECHNOLÓGIA ZVÁRANIA IDS SLOVMONT LEVICE a.s. TECHNOLÓGIA ZVÁRANIA
6.4.05		ING. LEONÍD TEBINKA EUROPEAN WELDING TECHNOLOGIES Certifik. No. EWTSK-38447



## Industrie Service

## 1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Bezeichnung      EN 287-1 :   **141 T BW W11 wim t04 D076 H-L045 ss nb**

Seite 1

Hersteller-Schweißanweisung

Prüfstelle : TÜV

Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 118/04

Prüf-Nr. : 504190

Name des Schweißers : Angelovic, Dusan (0418)

16) zugelassen gemäß  
Druckgeräterichtlinie 97/23/EG

Legitimation : SP 256559

Anhang I, Ziffer 3.1.2  
Arbeitsverfahren / Personal

## Fotografie

Art der Legitimation : Personalnummer

Geburtsdatum und Ort : 30.05.67, Lipany

Arbeitsverfahren / ~~Personal~~

Beschäftigt bei :

**TÜV Industrie Service GmbH**

Vorschrift/Prüfnorm : EN 287-1 und AD-HP3

**TÜV SÜD Gruppe**  
**Benannte Stelle Nr. 0036**

(falls nötig)

Bemerkung : Bei Einsatz in der BRD nach §12 des ArbSchG zu unterweisen

Fachkunde : bestanden

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich **)
Schweißprozeß	141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)	141
Blech oder Rohr	T Rohr	P,T
Nahtart	BW Stumpfnah	BW,FW
Werkstoffgruppe(n)	(W11) - (W11)	W11
Zusatz (Bezeichnung)	(wm)	gleichartige Zusätze
Schutzgas/Pulver	EN 439:I	R, I
Hilfsstoffe		
Prüfstückdicke (mm)	4.0	3.0 - 8.0
Rohr Außendurchm. (mm)	76.0	38.0 - 152.0
Schweißposition	H-L045	PA/PC/PF/PE/PB/PD/H-L045
Ausfugen/Badsicherung	ss-nb einseitig ohne Badsicherung	ss-mb ss-nb bs-gg bs-ng

Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: 147-ZS/2004-22

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprg.	X	
Magnetp./Farbeindr.		X
Makro-/Mikroschliff		X
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusatzprüfungen *)		X

\*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Dipl.-Ing. Vaclav Folbrecht

TÜV

Tag der Ausgabe

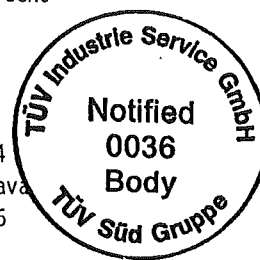
26.08.04



Ort

Bratislava

Gültigkeit der Prüfung : 25.08.06

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH BESTÄTIGUNG  
DES(R) ARBEITGEBER(S) ODER AUFSICHTSPERSON



Datum	Unterschrift	Diegestaltungs- oder Titel
09.05.2009	 <b>ING. Lubomír TEBINKA</b> <b>EUROPEAN WELDING TECHNOLOGIST</b> Certifikate No. EWT-SK-98067 (1)	

\*\*) Der Geltungsbereich wurde automatisch durch EuroWeld 2.04e ermittelt.

Übersetzung des  
Formblatt-Textes auf der Rückseite

Translation of printed text  
on the reverse side

Traduction des rubriques Imprimées  
au verso

CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE

CEOC

D'ORGANISMES DE CONTRÔLE



RWTÜV Systems GmbH  
Langemarkstrasse 20, 45141 Essen  
Tel. 0049 201 825 2680, Fax 0049 201 825 2861



## Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 06 202 3 11004 80556

EN 287-1 141 T BW W11 wml 2,7 D168.3 H-L045 ss nb

2. Bezeichnung:

3. Seite:

1 von 1

4. Hersteller-Schweißanweisung:

Prüfstelle RWTÜV

5. Beleg-Nr. (falls verfügbar):

B24

Prüf-Nr.: 04B02/010

6. Name des Schweißers:

Leszek GUCWA

7. Legitimations:

8. Art der Legitimation:

9. Geburtsdatum und -ort:

02. März 1972, Ciekowice

10. Beschäftigt bei:

Privat Fa.

11. Vorschriften/Normen:

DGR 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt-HP.3, EN-287-1

12. Fachkunde:

Bestanden

13. Prüfdaten:

Prüfdaten Angaben

14. Schweißprozess:

141

15. Blech oder Rohr:

T

16. Material:

BW

17. Werkstoff (Werkstoff):

W11

18. Hersteller-Bezeichnung:

wml

19. Schweißzusatz:

EN 439-H

20. Füllmetalle:

EN 439-F2

21. Prüfstückdicke (mm):

2,7

22. Rohraußendurchmesser (mm):

168,3

23. Schweißposition:

H-L045

24. Ausführung des Schweißbadabschlusses:

ss nb

25. Zusätzliche Bemerkungen:

Siehe beigelegte Schweißanweisung (WPS) Nr. B24.

26. Werkstoff W11 Zusatz:

ER316L

27. Ausführung und:

bestanden

28. Art der Prüfung:

bestanden

29. Prüfung:

bestanden

30. Prüfung:

bestanden

31. Prüfung:

bestanden

32. Prüfung:

bestanden

33. Prüfung:

bestanden

34. Prüfung:

bestanden

35. Prüfung:

bestanden

36. Prüfung:

bestanden

37. Prüfung:

bestanden

38. Prüfung:

bestanden

39. Prüfung:

bestanden

40. Prüfung:

bestanden

41. Prüfung:

bestanden

42. Prüfung:

bestanden

43. Prüfung:

bestanden

44. Prüfung:

bestanden

45. Prüfung:

bestanden

46. Prüfung:

bestanden

47. Prüfung:

bestanden

48. Prüfung:

bestanden

49. Prüfung:

bestanden

50. Prüfung:

bestanden

51. Prüfung:

bestanden

52. Prüfung:

bestanden

53. Prüfung:

bestanden

54. Prüfung:

bestanden

55. Prüfung:

bestanden

Tag der Ausgabe: 08. Juli 2004

Ort: Bratislava

Zertifikat gültig bis: 07. Juli 2006

Verlängerung durch Bestätigung der Arbeitnehmerschulung

der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

Datum: 08. Juli 2004

ENG: Lubomir ZUBENKA

KOOPMAN WELDING TECHNOLOGIES

Kooperatieve NV, Dijk 10, 1011 CA Amsterdam

Übersetzung des Textes auf der Rückseite - Translation of printed text on the reverse side - Traduction des rubriques imprimées au verso

EN 97/23/EG - Druckgeräte-Richtlinie; W11: austenitisch (Cr-Ni-Stahl); wml mit Zusatz: H-L045: 45° absteigend; ss: einseitig; nb: ohne Bedeckung

Welder-Cert 2.0, B24