

1 Schweißer-Prüfungszertifikat V10

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80443

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W11 wm t6,0 D44,5 H-L045 ss nb

3 Seite: 1 von 1  
 4 Hersteller-Schweißanweisung  
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) 5637 Prüfstelle RWTÜV  
 6 Name des Schweißers: Ondrej MOKOS Prüf-Nr. 04B02/014  
 7 Legitimation: 1 022 985 A  
 8 Art der Legitimation: Schweißerpass  
 9 Geburtsdatum und -ort: 09. Oktober 1960, Svodov  
 10 Beschäftigt bei: Privat Fa.  
 11 Vorschrift/Prüfnorm: DGRL 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1

Fotografie  
 (falls nötig)

12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	141	WIG (TG)
15 Blech oder Rohr	T	Blech, Rohr
16 Nahtart	BW	Stumpf-, Kehlnaht
17 Werkstoffgruppe(n)	W11	W11
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	wm	Auf Werkstoff abgestimmt
19 Schutzgas	EN 439-I1	Inerte Gase
20 Hilfsstoffe	EN 439-I	Artgleiche Hilfsstoffe
21 Prüfstöckdicke (mm)	6,0	3,0 mm - 12,0 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	44,5	25,0 mm - 89,0 mm
23 Schweißposition	H-L045	Alle Positionen ohne Fallnähte J-L045, PG
24 Ausfugen/Schweißbadsicherung	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng

25 Zusätzliche Hinweise: Siehe beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. 5637.

Werkstoff: W11. Zusatz: wm

26	Ausgeführt und	
27 Art der Prüfung	bestanden	Nicht verlangt
30 Sichtprüfung	X	-
31 Durchstrahlungsprüfung	X	-
32 Magnetpulverprüfung	-	X
Eindringprüfung	-	X
33 Makroschliff	-	X
34 Bruchprüfung	-	X
35 Blegeprüfung	-	X
36 Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

37 \*) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

38

39

*Kraus*  
 TÜV CERT - Zertifizierungsstelle  
 für Druckgeräte  
 der RWTÜV Systems GmbH



Tag der Ausgabe: 01. Juni 2004

Ort: Bratislava  
 Zertifikat gültig bis: 31. Mai 2006

Verlängerung durch Bestätigung der(s) Arbeitgeber(s) oder  
 der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

*16.05.2004*  
 Dienststelle 2 • Welsch 2 • 4413

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W02 wm t05 D057 H-L045 ss nb

V10

Seite 1

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 182-ZS/2004-A6

Prüfstelle: TÜV Rheinland e.V. Budapest

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 24/04

Prüf-Nr.: S 122/0195/2004

6 Name des Schweißers: MOKOS, Ondrej

7 Legitimation: SP 621414

Fotografie

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 1960. 10. 09. in Zeliezovce/SK

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift/Prüfnorm: EN 287-1

(falls nötig)

Bemerkung:

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden

		Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14	Schweißprozeß:	141 (WIG)	141
15	Halbzeug:	T, Rohr	P, T
16	Nahtart:	BW, Stumpfnaht	BW, FW
17	Werkstoffgruppe(n):	1.7380 (W02)	W01, W02
18	Zusatzstoffart / Bezeichnung:	CM 2-IG (wm)	Gleichartige Zusätze
19	Schutzgas:	11	Gleichartige Schutzgase
20	Pulver:		
21	Hilfsstoffe:		
22	Prüfstückdicke (t in mm):	5,00	3,0 - 10,0
23	Rohraußendurchmesser (D in mm):	57,0	28,5 - 114,0
24	Schweißpositionen:	H-L045	PA, PB, PC, PD PE, PF, H-L045
	Badsicherung:	ss nb	ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

26	27 Art der Prüfung	28 Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
29	Sichtprüfung	X	—
30	Durchstrahlungsprüfung	X	—
31	MP-Prüfung	—	X
32	FE-Prüfung	—	X
33	Mikroschliff	—	X
34	Bruchprüfung	—	X
35	Biegeprüfung	—	X
36	Zusatztprüfungen*	—	X

37 \*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Prüfer: Dipl.-Ing. Gábor Pap

Prüfstelle: TÜV Rheinland e.V. Budapest

Tag der Ausgabe: 2004. 03. 03.

Ort: Budapest

Gültigkeit der Prüfung: 2006. 02. 16.

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

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

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
03.03.05 03.09.05		VIM COLD GbR An der Mühle 1 Montagen Büro 101 Dieselstrasse 2 • A-1000 Wien

mit EUROWELD erstellt