

Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80443

V-10

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: 5637

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: Ondrej MOKOS

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

Prüfstelle RWTÜV
Prüf-Nr. 04B02/014

Fotografie
(falls nötig)

12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	141	141 WIG (TIG)
15 Blech oder Rohr	T	T, P Blech, Rohr
16 Nahtart	BW	BW, FW 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 Prüfstückdicke (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 beigegefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. 5637.
Werkstoff: W11. Zusatz: wm

26	Ausgeführt und	
27 Art der Prüfung	bestanden	Nicht verlangt
28		
29		
30 Sichtprüfung	X	-
31 Durchstrahlungsprüfung	X	-
32 Magnetpulverprüfung	-	X
Eindringprüfung	-	X
33 Makroschliff	-	X
34 Bruchprüfung	-	X
35 Biegeprüfung	-	X
36 Zusätzliche Prüfungen *)	-	X

37 *) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

Kranos
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

1.6.05
Büro
Bürostrasse 2 • 45141 Essen

Schweißerprüfbescheinigung

V10

Seite 1

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

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

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)

Fotografie

Bemerkung:

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß:	141 (WIG)	141
15 Halbzeug:	T, Rohr	P, T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah	BW, FW
17 Werkstoffgruppe(n):	1.7380 (W02)	W01, W02
18 Zusatzstoffart / Bezeichnung:	CM 2-IG (wm)	Gleichartige Zusätze
19 Schutzgas:	II	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
25 Badsicherung:	ss nb	ss mb, ss nb, bs gg/bs ng

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

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

Prüfer:

Dipl.-Ing. Gábor Pap

Aktzeichen:

Prüfstelle:

TÜV Rheinland e.V. Budapest

Tag der Ausgabe:

2004. 03. 03.

Ort:

Budapest

Gültigkeit der Prüfung:

2006. 02. 16.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

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	VAM Co	VAM
				03.09.05	Technische Montage	
					Bauingenieur	
					Dieselstrasse 2 • A 1000 Wels	

mit EUROWELD erstellt