

SCHWEISSEVERZEICHNIS

LIST OF WELDERS

Jop Code: K70101

Reference: ASU No. 9, Kosice

id. Nr.: co No.	Zu- und Vorname Surname and Name	Schw.-. Nr.: Welder-No.	Schweisserprüfung			Welder Qualification			Arbeitsstart Work Start	Arbeitsende Work Finish	Welder Performance Test
			Prozess Process	Material Gruppe	Wanddicke Thickness mm	Rohr Pipe mm	Blech Sheet H.	Position Prüfstück			
1	ALFOLDI Stefan	V1	141	8 S	3,2	60,3	X	H-L045	19.9.05		
			141	W01	3,9	60,3	X	H-L045			
			141	W01	2,6	168,3	X	H-L045			
			311	5 S	5	44	X	H-L045			
2	STEFANKOVIC Lubos	V2	141/111	W01	7,11	168,3	X	H-L045	19.9.05		
			141	W01	3,9	60,3	X	H-L045			
			141	8 S	3,2	60,3	X	H-L045			
3	SUROVCIK Martin	V3	141	5 S	2	21		H-L045	20.9.05	21.12.05	
			141	5 S	12	60	X	H-L045			
4	ANDREJOVSKY Jaroslav	V4	141/111	W01	10,97	168,3	X	H-L045	26.9.05	24.02.06	
			141/111	W01	18	168,3	X	H-L045			
			141/111	W02	3/15	112	X	H-L045			
			141	W01	3,9	60,3	X	H-L045			
			141	8 S	3,2	60,3	X	H-L045			
5	VERBOVANEK Jan	V5	141/111	W01	18	168,3	X	H-L045	14.10.05	26.01.06	
			141/111	W01	10,97	168,3	X	H-L045			
			141/111	W02	3/13	89	X	H-L045			
			141	W01	3,9	60,3	X	H-L045			
			141	W11	4,2	60,3	X	H-L045			
6	FLOREK Ludovit	V6	141	8 S	6	60	X	H-L045	20.9.05	21.12.05	
			141	8 S	1,5	15		H-L045			
			141/111	W03	14	168,3	X	H-L045			
7	BAJCICAK Lubos	V7	141/111	W03	14	168	X	H-L045	20.9.05		
8	ADAMCIK Vladimir	V8	141/111	W03	14	168,3	X	H-L045	19.9.05	21.11.05	
9	MÄSIAR Miroslav	V9	141/111	W03	14	168	X	H-L045	26.9.05	21.12.05	
			141	8 S	6	60	X	H-L045			
			141	8 S	1,5	15		H-L045			
10	MOKOS Ondrej	V10	141	W11	6	44,5	X	H-L045	27.9.05	20.10.05	
			141	W02	5	57	X	H-L045			
11	SEDLACEK Franisek	V11	141	5 S	12	60	X	H-L045	27.9.05	2.10.05	
			141	5 S	1,5	15		H-L045			
12	BACKA Emil	V12	141/111	6 S	12,5	159	X	H-L045	25.10.05	21.12.05	
			141	6 S	4	60	X	H-L045			



SCHWEISSERVERZEICHNIS

LIST OF WELDERS

[illegible]

Schweißer- Prüfungszertifikat

Register-Nr. 04.202.3.111 04.80769

V1

1
2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S t03.2 D60.3 H-L045 ss nb
3 Seite: 1 von 1
4 WPS - Beleg
5 Beleg-Nr.: S 61
6 Name des Schweißers: Stefan ALFOLDI
7 Legitimation: SF 609 452
8 Art der Legitimation: Personalausweis
9 Geburtsdatum und -ort: 25. Dezember 1965, Zelizovce
10 Arbeitgeber: Privat Fa.
11 Vorschrift/Prüfnorm: DGR 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1:2004

Prüfstelle RWTÜV
Prüf-Nr.: 04B02/027

Fotografie
(falls nötig)

12 Fachkunde: Bestanden

13 Prüfstück Geltungsbereich
14 Schweißprozess 141 141 WIG (TIG)
15 Produktform (Blech oder Rohr) T, P Blech, Rohr
16 Nahtart BW, FW*) Stumpf-, Kehlnaht
17 Werkstoffgruppe(n) 8 8, 9.2, 9.3, 10
18 Schweißzusatz S S, nm
19 Schutzgas EN 439-I1
20 Hilfsstoffe (z.B. Formiergas) EN 439-I1
21 Werkstoffdicke (mm) 3,2 BW: 3,0 mm - 6,4 mm; FW: >= 3,0 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm) 60,3 >= 30,2 mm
23 Schweißposition H-L045 Alle Positionen ohne PG, J-L045
24 Schweißnahteinheiten ss nb ml ss mb, ss nb; bs; FW: sl, ml

25 Werkstoff: X6CrNiTi18-10 (1.4541). Zusatz: OK TIGROD 16.11 (W 19 9 Nb Si)

*) Wenn überwiegend Kehlnähte geschweißt werden, ist eine geeignete Kehlnaht-Prüfung erforderlich (siehe EN 287-1, 5.4 b). Qualifiziert für Rohrwinkel >= 60°

26
27 Prüfungsart Ausgeführt und Nicht
29 bestanden geprüft
30 Sichtprüfung X
31 Durchstrahlungsprüfung X
32 Bruchprüfung - X
33 Biegeprüfung - X
34 Kerbzugprüfung - X
35 Makroskopische Untersuchungen - X
36 Zusätzliche Prüfungen - X

Die Zertifizierungsstelle für
Druckgeräte des RWTÜV
Notifiziert unter 0044



Ort / Zeichen: Bratislava, 28.09.2004
Tag der Schweißung: 28. September 2004
Gültigkeitsdauer bis: 27. September 2006

37 Verlängerung der Qualifizierung durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (Bezug auf 9.3)

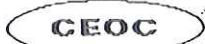
Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweiß-
aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
28.3.05		
28.9.05		

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

Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite • Translation of printed text on the reverse side • Traducción del rubricado impreso al verso



Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04 202 J 111 04.80390

V1

2. Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W01 wm t2,6 D168,3 H-L045 ss nb
3. Seite: 1 von 1
4. Hersteller-Schweißanweisung: A81
5. Dok.-Nr. (falls verfügbar): SF 609452
6. Name des Schweißers: Stefan ALFOLDI
7. Legitimation: Personalausweis
8. Art der Legitimation: 25. Dezember 1995, Zelizovce
9. Geburtsdatum und -ort: Privat Fa.
10. Beauftragt bei: DGRL 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1
11. Vorschriften/Prüfnorm: Bestanden
12. Fachkunde: Bestanden

Prüfstelle RWTÜV
Prüf-Nr. 04 B02/010

Fotografie
(falls nötig)

13. Prüfdaten-Angaben	Gehtungsbereich
14. Schweißprozess: 141	141
15. Blech oder Rohr: T	T, P
16. Nahtart: BW	BW, FW
17. Werkstoffgruppe(n): W01	W01 (Re <= 360 N/mm ²)
18. Zusatzwerkstoff-Bezeichnung: wm	Auf Werkstoff abgestimmt
19. Schutzgas: EN 439-11	Inerte Gase
20. Prüfstoße: 2,8	2,6 mm - 5,2 mm
21. Prüfstoßdicke (mm): 168,3	>= 84,2 mm
22. Rohraußendurchmesser (mm): H-L045	Alle Positionen ohne Fallnähte J-L045, PG
23. Schweißposition: ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng
24. Ausführung/Schweißbadabsicherung	

25. Zusätzliche Hinweise: Siehe beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A81.

Werkstoff: Gr. B/X42, Zusatz: SG2

26. Ausführung und	bestanden	Nicht verlangt
27. Art der Prüfung		
28. Sichtprüfung	X	
29. Durchdringungsprüfung	X	
30. Magnetpulverprüfung		X
31. Eindringprüfung		X
32. Makroprüfung		X
33. Bruchprüfung		X
34. Biegeprüfung		X
35. Zusätzliche Prüfungen (*)		X

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der RWTÜV Systema GmbH

Tag der Ausgabe: 11. Mai 2004

Ort: Bratislava
Zertifikat gültig bis: 10. Mai 2006

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

Datum: 11.11.04
VAM GmbH & Co. Dienstleistungs- und
Anlagentechnik und Montagen
Organizačná zložka zahraničnej osôby
11.05.14
SKS-040 17 Košice - Barca (4)

2 Bezeichnung: EN 287-1 311 T BW 5 S t05 D044 H-L045 ss nb

4 Hersteller-Schweißanweisung:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 213/05

6 Name des Schweißers: ALFÖLDI, Stefan

7 Legitimation: SJ 018994

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 1965. 12. 25. in Zelizovce/SK

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2004, Richtlinie 97/23/EG

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 01 202 H/S 05 2418

	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozeß	311 (Gasschweißen)	311
15 Produktform (Blech/Rohr)	T, Rohr	P, T
16 Nahtart:	BW, Stumpfnah	BW, FW (s.a. 5.4 b))
17 Werkstoffgruppe(n):	13 CrMo 4.4 (5)	1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11
18 Schweißzusätze (Bez.)	BÖHLER DCMS (S)	, Gleichartige Zusätze, nm
19 Schutzgas:		
20 Pulver:		
21 Hilfsstoffe:		
21 Prüfstückdicke	5,0	3,0 - 7,5
22 Rohraußendurchmesser (D in mm):	44,0	>= 25,0
23 Schweißpositionen:	H-L045	PA, PC, PE, PF, H-L045
24 Schweißnahtseinheiten	ss nb	ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

Prüfungsart	Ausgeführt und bestanden	nicht geprüft
29 Sichtprüfung	X	---
30 Durchstrahlungsprüfung	X	---
31 MP-Prüfung	---	X
32 FE-Prüfung	---	X
33 Mikro- / Makroschliff	---	X
34 Bruchprüfung	X	---
35 Biegeprüfung	---	X
36 Zusatzprüfungen*	---	X

Zertifizierstelle: TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
TÜV Industrie Service GmbH

Zertifikats-Nr.: 01 202 HUN/S-05 2418

Name: Dr.-Ing. Péter Ladányi

Ort: Budapest, 26.04.2005

Unterschrift:

0035

Benannte Stelle, Kennnummer 0035

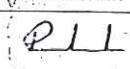
Datum der praktischen Prüfung: 2005. 04. 14.

Gültigkeitsdatum bis: 2007. 04. 13.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
			14. 10. 05		Leiter der Abteilung 2 - 14000 Wels