

Schweißer-Prüfungszertifikat

Register-Nr. 04 202 3 111 04.80389

- 2 Bezeichnung: EN 287-1 141/111 T BW W01,wm/B t7,11 D168,3 H-L045 ss nb/ss mb
(141 T BW W01 wm t2,6 D168,3 H-L045 ss nb / 111 T BW W01 B t4,51 D168,3 H-L045 ss mb)
- 3 Bolte: 1 von 1
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: A60
- 6 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: Lubos STEFANKOVIC
- 7 Legitimation: SH 607 918
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 10. August 1965, Nove Zamky
- 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.: 04 B02/010Fotografie
(falls nötig)

- 12 Fachkunde: Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	Wurzel: 141 Rest: 111	141/111, 141, 111 WIG (TIG), Lichtbogenhandschweißen
15 Blech oder Rohr	T	T, P Blech, Rohr
16 Rauten	BW	BW, FW Stumpf-, Kehlnaht
17 Werkstoffgruppe(n)	W01	W01 (Re <= 360 N/mm ²)
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	141: Wm 111: B	141: Auf Werkstoff abgestimmt; 111: A, RA, R, RB, RC, RR, B
19 Schutzgas	EN 438-11	141: Inerte Schutzgase
20 Hilfsstoffe		
21 Dicke des Schweißgutes (mm)	141: 2,6 111: 4,5	141/111: 3,0 - 14,2; 141: 2,6 - 5,2; 111: 3,0 - 9,0 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	168,3	>= 84,2 mm
23 Schweißposition	H-L045	Alle Positionen ohne Fallnähte J-L045, PG
24 Ausfugen/Schweißabsicherung	141: ss nb 111: ss mb	141 ss: mb, nb; bs; gg, ng; 111 ss: mb; bs; gg; 141/111: ss nb

- 25 Zusätzliche Hinweise: Siehe begefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A60.

Werkstoff: Gr. B/X42; Zusatz: SG2, E 42 2 B 42

- 26 Ausgeführt und
- 27 Art der Prüfung: Bestanden
- 28 Nicht verlangt:
- 29
- 30 Sichtprüfung: X
- 31 Durchstrahlungsprüfung: X
- 32 Magnetpulverprüfung: X
- 33 Eindringprüfung: X
- 34 Makroschnitt: X
- 35 Bruchprüfung: X
- 36 Biegeprüfung: X
- 37 Zusätzliche Prüfungen: X

- 37 (*) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

38

39

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der RWTÜV Systems GmbH

Tag der Ausgabe: 11. Mai 2004

Ort: Bratislava
Zertifikat gültig bis: 10. Mai 2006Verlängerung durch Bestätigung der(s) Arbeitgeber(s) oder
der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

11.11.04

11.05.05

11.11.05

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

97/23/EG = Druckgeräte-Richtlinie; W01: Un-, niedriglegiert, C-arm, Re <= 360 N/mm²; B: basischweißfähig; H-L045: 45° steigend; ss: einseitig; nb: ohne Absicherung
WelderCert 2.0-A60

Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80387

V2

2. Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W01 wm t3,9 D60,3 H-L045 ss nb

3. Seite: 1 von 1

4. Hersteller-Schweißanweisung: A60

5. Befug-Nr. (falls verfügbar): A60

6. Name des Schweißers: Lubos STEFANKOVIC

7. Legitimation: SH 607918

8. Art der Legitimation: Personalausweis

9. Geburtsdatum und -ort: 10. August 1965, Nove Zamky

10. Beschäftigt bei: Privat Fa.

11. Vorschriften/Prüfnorm: DGRL 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1

Prüfstelle RWTÜV
Prof.-Nr. 04 B02/010Fotografie
(falls nötig)

12. Fachkunde: Bestanden

13.	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess	141	141
16. Blech oder Rohr	T	T, P
16. Metallart	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. Halbstoffe		
21. Prüfstückdicke (mm)	3,9	3,0 mm - 7,8 mm
22. Rohraußendurchmesser (mm)	60,3	30,2 mm - 120,6 mm
23. Schweißposition	H-L045	Alle Positionen ohne Faltnähte J-L045, PG
24. Ausfugen/Schweißabbezeichnung	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng

25. Zusätzliche Hinweise: Siehe beigelegte Schweißanweisung (WPS) Nr. A60

Werkstoff: G-BX42, Zusatz: SG2

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

TUV CERT - Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der RWTÜV Systeme GmbH

Tag der Ausgabe: 10. Mai 2004

Ort: Bratislava

Zertifikat gültig bis: 09. Mai 2006

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

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

10.11.04

10.05.05

10.11.05



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

97/23/EG's Druckgeräte-Richtlinie: W01: Un-, niedriglegiert, C-arm, Re <= 360 N/mm², wm: mit Zusatz: H-L045: 45° steigend, ss: einseitig, nb: ohne Bspandächerung
WelderCert 2.0 A60

1

Schweißer- Prüfungszertifikat

Registernr. 04.202.3.111 04.80770

V2

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.:

S60

Prüfstelle RWTÜV

Prüf-Nr.: 04B02/027

6 Name des Schweißers:

Lubos STEFANKOVIC

7 Legitimtion:

SH 607 918

8 Art der Legitimtion:

Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort:

10. August 1965, Nove Zamky

10 Arbeitgeber:

Privat fa

Fotografie
(falls nötig)

11 Vorschrift/Prüfnorm:

DGR 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1:2004

12 Fachkunde:

Bestanden

13

Prüfstück

Geltungsbereich

14 Schweißprozess

141

141

WIG (TIG)

15 Produktform (Blech oder Rohr)

T

T, P

Blech, Rohr

16 Nahtart

BW

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. Formlergas)

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 Schweißnaht Einzelheiten

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
bestandenNicht
geprüft

29

30 Sichtprüfung

X

-

31 Durchstrahlungsprüfung

X

-

32 Bruchprüfung

-

X

33 Biegeprüfung

-

X

34 Kerbzugprüfung

-

X

35 Makroskopische Untersuchungen

-

X

36 Zusätzliche Prüfungen

-

X

Kranos

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)

38

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
28.03.05	RM	
28.09.05	RM	Arbeitsweis

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