



1

Schweißer-Prüfungszertifikat

Reglster-Nr. 04 202 3 111 04.80244

V4

 2 Bezeichnung: EN 287-1 141/111 T BW W01 t10,97 D168,3 H-L045 ss nb/ss mb
 (t2,6 D168,3 H-L045 ss nb / 111 T BW W01 t8,37 D168,3 H-L045 ss mb)

3 Seite: 1 von 1

4 Hersteller-Schweißanweisung

Prüfstelle RWTÜV

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

A3

Prüf-Nr.: 04B02/007

6 Name des Schweißers:

Jaroslav ANDREJOVSKY

7 Legitimation:

SC 329177

8 Art der Legitimation:

Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort:

09. Februar 1962, Bardejov

Fotografie
(falls nötig)

10 Beschäftigt bei:

TI-WAY

11 Vorschrift/Prüfnorm:

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

12 Fachkunde:

Bestanden

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	Wurzel: 141 Rest 111	141/111, 141, 111
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		141: Auf Werkstoff abgestimmt; 111: Auf Werkstoff abgestimmt
19 Schutzgas	EN 439-I1	141: Inerte Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Dicke des Schweißgutes (mm)	141: 2,6 111: 8,4	141/111: 3,0 - 21,9; 141: 2,6 - 5,2; 111: 3,0 - 16,7 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	168,3	>= 84,2 mm
23 Schweißposition	H-L045	Alle Positionen ohne Fallnähte J-L045, PG
24 Ausfugen/Schweißbadsicherung	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 beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A3.

Werkstoff: GR. B/X42, Zusatz: SG Mo, E 42 2 B 42

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

37 *) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

38

39

 TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
 für Druckgeräte
 der RWTÜV Systems GmbH

Tag der Ausgabe: 29. März 2004

Ort: Bratislava

Zertifikat gültig bis: 28. März 2006

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

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

 29.9.2004
 29.3.05
 29.9.05


Schweißer-Prüfungszertifikat

Register-Nr. 04 202 3 111 04.80246

V4

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 141/111 T BW W01 t18 D168,3 H-L045 ss nb/ss mb**
(t2,6 D168,3 H-L045 ss nb / 111 T BW W01 t15,4 D168,3 H-L045 ss mb)
- 3 Seite: 1 von 1
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: Prüfstelle RWTÜV
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): A3 Prüf-Nr.: 04B02/007
- 6 Name des Schweißers: **Jaroslav ANDREJOVSKY**
- 7 Legitimation: SC 329177
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 09. Februar 1962, Bardejov Fotografie
(falls nötig)
- 10 Beschäftigt bei: TI-WAY
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: DGRL 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1

- 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 Nahtart	BW	BW, FW Stumpf-, Kehlnaht
17 Werkstoffgruppe(n)	W01	W01 (Re ≤ 360 N/mm ²)
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung		141: Auf Werkstoff abgestimmt; 111: Auf Werkstoff abgestimmt
19 Schutzgas	EN 439-I1	141: Inerte Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	-
21 Dicke des Schweißgutes (mm)	141: 2,6 111: 15,4	141/111: > = 5 ; 141: 2,6 - 5,2 ; 111: > = 5 mm
22 Rohraußendurchmesser (mm)	168,3	> = 84,2 mm
23 Schweißposition	H-L045	Alle Positionen ohne Fallnähte J-L045, PG
24 Ausfugen/Schweißbadsicherung	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 beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A3.
Werkstoff: GR. B/X42. Zusatz: SG Mo, E 42 2 B 42

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

38

39

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der RWTÜV Systems GmbH

Tag der Ausgabe: 30. März 2004

Ort: Bratislava

Zertifikat gültig bis: 29. März 2006

Verlängerung durch Bestätigung der(r) Arbeitgeber(s) oder
der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (d.h. 10:2)

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

29.9.2004 *[Signature]* Ing. Jiri KLIKAVA

29.9.05

29.9.05

V4

Seite 1 von 1

Prof.-Nr.: 0036/Prag/04-286

Fotografie
(falls nötig)

Bemerkung:

Prüfdaten-Angaben

Geltungsbereich

141

W01 W02 W03 ohne Stahl nach HR3.13.12.10
wm (gleichartige Zusätze) B A RA R RB RC RR

gleichartige Schutzzase

gleichartige Hilfsstoffe

3 - 6 mm 2,5 mm

56 - 224 56 - 224

PA PB PA PB

ss-ni/mb ps-no/gg ss-ni/mb ps-no

Zusätzliche Hinweise: Erfüllt die Richtlinie 97/23 EG für Druckgeräte

Name und Unterschrift: Milos Olajana

Zertifizierstelle für Personal *

TÜV Süd Deutschland Bau und Betrieb GmbH

Tag der Ausgabe: 03.05.04

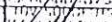
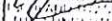
Ort: Praha

Gültigkeit der Prüfung: 03.05.06

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

!) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
3.11.2004		Uwe D. Hoyer, Leiter des Referats für die Öffentlichkeitsarbeit
3.05.05		Uwe D. Hoyer, Leiter des Referats für die Öffentlichkeitsarbeit
3.11.05		Uwe D. Hoyer, Leiter des Referats für die Öffentlichkeitsarbeit

*) IOV.CZ s.r.o., Novodvorská 994, CZ-142 21 Praha 4, Tel: +420 239 046 859, Fax: 855

Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80240

V4

1
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
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): A3
6 Name des Schweißers: Jaroslav ANDREJOVSKY
7 Legitimation: SC 329177
8 Art der Legitimation: Personalausweis
9 Geburtsdatum und -ort: 09. Februar 1962, Bardejov
10 Beschäftigt bei: TI-WAY
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	141 WIG (TIG)
15 Blech oder Rohr	T	T, P Blech, Rohr
16 Nahtart	BW	BW, FW Stumpf-, Kehlnaht
17 Werkstoffgruppe(n)	W01	W01 (Re <= 360 N/mm2)
18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung	wm	Auf Werkstoff: abgestimmt
19 Schutzgas	EN 439-11	Inerte Gase
20 Hilfsstoffe	-	-
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 Fallnähte J-L045, PG
24 Ausfugen/Schweißnahtsicherung	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng

25 Zusätzliche Hinweise: Siehe beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A3.

Werkstoff: GR. B/X42. Zusatz: SG2

Kranos

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

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der RWTÜV Systems GmbH

Tag der Ausgabe: 29. März 2004

Ort: Bratislava

Zertifikat gültig bis: 28. März 2006

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

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel:

29.9.2004

29.3.05

29.9.05



Übersetzung des gedruckten Textes auf der Rückseite • Traduction des textes imprimés sur le verso

07/23/EG = Druckgeräte-Richtlinie; W01: Un- und niedriglegiert, C-arm, Re <= 360 N/mm2; wm: mit Zusatz; H-L045: 45° Steigung; ss: einseitig; nb: ohne Nachschweißung

Werkstoff: GR. B/X42

Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80564

V4

- 2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW 8 S t03.2 D60.3 H-L045 ss nb
- 3 Seite: 1 von 1
- 4 Hersteller-Schweißanweisung
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) A3
- 6 Name des Schweißers: Jaroslav ANDREJOVSKY
- 7 Legitimation: SC 329177
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 09. Februar 1962, Bardejov
- 10 Beschäftigt bei: TI-WAY
- 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	141
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T	T, P
16 Nahtart	BW	BW, FW *)
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 Schweißnahtausführung	ss nb ml	ss mb, ss nb; bs; FW: sl, ml

- 25 Zusätzliche Hinweise: Siehe beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A3.
Werkstoff: GR. B/X42. Zusatz: SG2

Krisova

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

37 *) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

38

39

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
für Druckgeräte
der RWTÜV Systems GmbH

Tag der Ausgabe: 22. Juli 2004

Ort: Bratislava
Zertifikat gültig bis: 22. Juli 2006Verlängerung durch Bestätigung der(e) Arbeitgeber(s) oder
der Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (siehe 10.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
29.9.2004	<i>[Signature]</i>	Ing. JIRI KRIKAVA
29.3.05	<i>[Signature]</i>	
29.9.05	<i>[Signature]</i>	

