

Schweißer-Prüfungszertifikat

Register-Nr. 04 202 3 111 04.80247

V5

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**

5 **Beleg-Nr. (falls verfügbar):** A6

Prüfstelle RWTÜV

Prüf-Nr.: 04B02/007

6 **Name des Schweißers:** Jan VERBOVANEČ

7 **Legitimation:** SP 266126

8 **Art der Legitimation:** Personalausweis

9 **Geburtsdatum und -ort:** 08. November 1969, Presov

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

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess	Wurzel: 141, Rest 111	141/111, 141, 111
15 Blech oder Rohr	T	T, P
16 Material	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: 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 beigegefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A6.
Werkstoff: GR. B/X42. Zusatz: SG Mo. E 42 2 B 42

Kranos

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

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

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

30.9.04

30.3.05

30.9.05



Schweißer-Prüfungszertifikat

Register-Nr. 04 202 3 111 04.80245

V5

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): A6

Prüf-Nr.: 04B02/007

6 Name des Schweißers:

Jan VERBOVANEČ

7 Legitimation:

SP 266126

8 Art der Legitimation:

Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort:

08. November 1969, Presov

Fotografie

10 Beschäftigt bei:

TI-WAY

(falls nötig)

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/mm²)

18 Zusatzwerkstoff/Bezeichnung:

EN 439-11

141: Auf Werkstoff abgestimmt; 111: Auf Werkstoff abgestimmt

19 Schutzgas:

EN 439-11

141: Inerte Schutzgase

20 Füllstoffe:

-

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. A6.

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

Kraus

26

27 Art der Prüfung

Ausgeführt und

TÜV CERT - Zertifizierungsstelle

28

bestanden

Nicht verlangt

für Druckgeräte

29

der RWTÜV Systems GmbH

30

Sichtprüfung

X

31

Durchstrahlungsprüfung

X

Tag der Ausgabe: 29. März 2004

32

Magnetpulverprüfung

-

X

Ort: Bratislava

33

Einwirkprüfung

-

X

Zertifikat gültig bis: 28. März 2006

34

Bruchprüfung

-

X

35

Biegeprüfung

-

X

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

36

Zusätzliche Prüfungen *)

-

X

37

*) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

Datum Unterschrift Dienststellung oder Titel

38

39

29.9.04

29.3.05

29.9.05



ZERTIFIKAT / SCHWEISSENER - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG

1. Bezeichnung:	EN 287-1 141-T BW W02 w m t03 D89-PC ss-nb	2. Bezeichnung:	EN 287-1 111-T BW W02 B-113 D89-PC-ss-nb
3. Hersteller-Schweißanweisung:	VP120/04	4. Beleg-Nr. (falls verfügbar):	0036/Prag/04/287
5. Name des Schweissers:	VERBOVANEK Jan	6. Legitimation:	691108/9130
7. Art der Legitimation:	Geburtsnummer	8. Geburtsdatum und Ort:	08.11.69 / Ivanov
9. Beschäftigt bei:	MODRANSKA POTRUBNIČA s.r.o. Komorany	10. Vorschritt (V-Prüfung):	EN 287-1 und TRD 201 sowie AD 2000-HP3
11. Bemerkung:		12. Fachkunde: bestanden	
13. Prüfdaten:	Prüfdaten	14. Schweißprozess:	4 (WIG)
15. Blech oder Rohrdurchmesser:	(Rohr) 141 (E)	16. Nahtart:	BW (Stumpfnaht)
17. Werkstoffgruppe(n):	W02	18. Art des Zusatzwerkstoffes:	W01 W02 W03 ohne Stahlhähch HP3/312
19. Bezeichnung:	Union 1 CrMo9 10	20. Schutzgas / Pulver:	Argon
21. Hilfsstoffe:	EN 439-11	22. Prüflückdicke (mm):	3,0
23. Rohrdurchmesser (mm):	99,0	24. Schweißpositionen:	PC (quer)
25. Zusätzliche Hinweise:	Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG für Druckgeräte	26. Ausführung und	
27. Art der Prüfung:	bestanden	28. nicht veran	
29. Sichtprüfung:	durch US ersetzt	30. Durchstrahlungsprüfung:	
31. Magneten / Farbeindring:	ja (MP-Prüfung)	32. Makroschliff:	ja
33. Bruchprüfung:		34. Biegeprüfung:	
35. Zusatzprüfungen:		36. (falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt)	
37. VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE:		38. Datum:	18.10.04
39. Unterschrift:		39. Dienststellung oder Titel:	
40. Datum:	18.10.05	40. Dienststellung oder Titel:	

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

Datum: 18.10.04
Unterschrift: [Signature]
Dienststellung oder Titel: [Text]

Datum: 18.10.05
Unterschrift: [Signature]
Dienststellung oder Titel: [Text]



Schweißer-Prüfungszertifikat

15

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80329

2 Bezeichnung: EN 287-1 141 T BW W11 wm t4,2 D60,3 H-L045 ss nb

3 Seite: 1 von 1

4 Hersteller-Schweißanweisung

Prüfstelle RWTÜV

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)

A6

Prüf-Nr. 04B02/007

6 Name des Schweißers:

Jan VERBOVANEK

7 Legitimation:

SP 266126

8 Art der Legitimation:

Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort:

08. November 1969, Presov

Fotografie
(falls nötig)

10 Beschäftigt bei:

Ti Way s.r.o. Nitra

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	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-F2	Artgleiche Hilfsstoffe
21 Prüfstückdicke (mm)	4,2	3,0 mm - 8,4 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/Schweißbadsicherung	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng

25 Zusätzliche Hinweise: Siehe beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A6.

Werkstoff: W11, Zusatz: ER316L

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

37 *) Falls nötig Angaben auf Zusatzblatt

38

39

 TÜV CERT - Zertifizierungsstelle
 für Druckgeräte
 der RWTÜV Systems GmbH


Tag der Ausgabe: 23. April 2004

Ort: Bratislava

Zertifikat gültig bis: 22. April 2006

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

Datum: 23.10.04 VAM GmbH & Co. Dienstleistungsfirma

Anlagentechnik und Montagen

Organizácia zložka zaťaženia osoby

23.04.04 13.10.05 040 17 Košice - Barca

Schweißer-Prüfungszertifikat

Registrier-Nr. 04 202 3 111 04.80238

V.5

- 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) A6
- 6 Name des Schweißers: JAN VERBOVANEK
- 7 Legitimation: SP 266126
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 08. November 1969, PRESOV
- 10 Beschäftigt bei: TI-WAY
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: DGR 97/23/EG u. AD 2000-Merkblatt HP 3, EN 287-1
- 12 Fachkunde: Beständen

Prüfstelle RWTÜV
Prüf-Nr. 04B02/007Fotografie
(falls nötig)

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
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	-	-
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/Schweißbadsicherung	ss nb	ss-mb, ss-nb; bs-gg, bs-ng

- 25 Zusätzliche Hinweise: Siehe beigefügte Schweißanweisung (WPS) Nr. A6.
Werkstoff: GR. B/X42. Zusatz: SG 2

26	Ausgeführt und	
27 Art der Prüfung	bestanden	Nicht verlangt
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: 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

29.9.04

29.3.04

29.9.04

Direktor des 2. A-4000 Wels

