



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA
Certifikačný orgán pre certifikáciu osôb vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024
Certification Body for Welding and NDT Persons Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN ISO/IEC 17024 Standard

 **SNAS**

Reg. No. 141/O-006

vydáva

CERTIFIKÁT

č.: SK 287-1/2004/03726

ktorým osvedčuje, že

Meno a priezvisko: **Ludovít FLOREK**

Dátum narodenia: **27.08.1967**

Miesto narodenia: **Krustenica**

preukázal spôsobilosť ako:

zvárač oblúkom

podľa STN EN 287-1 v rozsahu:

STN EN 287-1 141 T BW 8 S t6 D60 H-L045 ss nb

súčasťou tohto certifikátu je osvedčenie o skúške zvarača č. **SK 287-1/2004/03726**.
Certifikát je platný zhodne s osvedčením o skúške zvarača a to najdlhšie **do 10.01.2008**.

V Bratislave dňa 11.01.2006

Ing. Ján Bežák
vedúci certifikačného orgánu





1 Osvedčenie o skúške zvárača

Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW 8 S t6 D60 H-L045 ss nb

Zvárací postup výrobcu : 246/141
Číslo dokladu :
Meno zvárača : Ľudovít FLOREK
Preukaz : SF 610801
Druh preukazu : OP
Dátum, miesto narodenia : 27.08.1967, Krustenica
Zamestnaný v : VAM GmbH
Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Číslo skúšky : 7/06
Číslo certifikátu : SK 287-1/2004/03726
Miesto skúšky : CONSULTING a CONTROL OF WELDING, s.r.o. Žilina

Poznámka :

Odborné vedomosti : Neskúšaný

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
Spôsob zvárania	141	141
Plech alebo rúra	T	T/P
Druh zvaru	BW	BW, FW
Skupina(y) základ. materiálu	8	8, 9, 2, 9, 3, 10
Pridavný materiál (označenie)	S	S, nm
Ochranný plyn	EN 439-11 A	EN 439-11 A
Smer zvárania		
Hrúbka sk. vzorky (mm)	6	3,0 - 12,0
Vonk. priemer rúry (mm)	60	≥ 200
Poloha zvárania	H-L045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, (7), H-L045
Dražkovanie / podloženie	ss nb	ss nb, ss mb, ss sb, (FW), ml(FW)

Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
Ing. Ján Bežák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
osôb vo zváraní a NDT

Druh skúšky	Vykonaná a Vyhovel	Nepožadovaná
Vizuálna kontrola	X	
Skúška prežlarením	X	
Mag. prášk. / kapilára		X
Makro / mikro výbrus		X
Skúška rozlomením		X
Skúška lánavosti		X
Doplňkové skúšky *)		X

Dátum vydania : 11.01.2006
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 10.01.2008
Dátum skúšky : 10.01.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie	Dátum	Podpis	Služobné postavenie
ZAMESTNANEC SPŔA POŽIADAVKY THE EMPLOYEE FULFILLS CONDITIONS OF SMERNICE 97/23/EC PRÍLOHY Č 1, BOD 3.1.2 DIRECTIVE 97/23/EC ANNEX 1, PART 3.1.2 V BRATISLAVE doc. Ing. PETER POLÁK, PhD. 11.01.2006 Riaditeľ DIRECTOR OF SKTC-176		SKTC-176 ORGANIZÁCIA TRETEJ STRANY REG. V BRUSELI 1 SMERNICA 97/23/EC BRATISLAVA			



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu osôb vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN ISO/IEC 17024
Certification Body for Welding and NDT Persons Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN ISO/IEC 17024 Standard

SNAS

Reg. No. 141/O-006

vydáva

CERTIFIKÁT
č.: SK 287-1/2004/03725

ktorým osvedčuje, že

Meno a priezvisko: **LUDOVIT FLOREK**

Dátum narodenia: **27.08.1967**

Miesto narodenia: **Krustenica**

preukázal spôsobilosť ako

zvárač oblúkom

podľa STN EN 287-1 v rozsahu:

STN EN 287-1 141 T BW 8 S t1.5 D15 H-L045 ss nb

súčasťou tohto certifikátu je osvedčenie o skúške zvárača č. **SK 287-1/2004/03725**.
Certifikát je platný zhodne s osvedčením o skúške zvárača a to najdlhšie **do 10.01.2008**.

V Bratislave dňa 11.01.2006

Ing. Ján Bozák
vedúci certifikačného orgánu





1 Osvedčenie o skúške zvárača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW 8 S t1.5 D15 H-L045 ss nb

3
4 Zvárací postup výrobcu : 246/141
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvárača : Ľudovít FLOREK
7 Preukaz : SF 610801
8 Druh preukazu : OP
9 Dátum, miesto narodenia : 27.08.1967, Krustenica
10 Zamestnaný v : VAM GmbH
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1

Číslo skúšky : 6/06

Číslo certifikátu : SK 287-1/2004/03725

Miesto skúšky : CONSULTING a CONTROL OF WELDING, s.r.o. Žilina

Poznámka :

Odborné vedomosti : Vyhovel

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvárania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	8	8, 9, 2, 9, 3, 10
18 Prídavný materiál (označenie)	S	S, nm
19 Ochranný plyn	EN 439-11 Ar	EN 439-11 Ar
20 Smer zvárania		
21 Hrúbka sk. vložky (mm)	1.5	1.5 - 3.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	15	15.0 - 30.0
23 Poloha zvárania	H-L045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PETT, H-L045
24 Drážkovanosť / podloženie	ss nb	ss nb, ss mb, bs, s(FW), m(FW)

25 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslo :

26 Druh skúšky	Vykonat a Vyhovel	Nepožadovaná
30 Vizualná kontrola	X	
31 Skúška prežltením	X	
32 Mag. prášk. / kaplára		X
33 Makro / mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením		X
35 Skúška lánovosti		X
36 Doplnkové skúšky *)		X

37 *) na priloženom liste

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
Ing. Ján Božák
Certifikačný orgán pre certifikáciu
osôb vo zváraní a NDT
BRATISLAVA

Dátum vydania : 11.01.2006

Miesto : Bratislava

Platnosť skúšky do : 10.01.2008

Dátum skúšky : 10.01.2006

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie	Dátum	Podpis	Služobné postavenie
ZAMESTNANEC SPĺNA POŽIADAVKY THE EMPLOYEE FULFILLS CONDITIONS OF SMERNICE 97/23/EC PRÍLOHY Č 1, BOD 3.1.2 DIRECTIVE 97/23/EC ANNEX 1, ART. 3.1.2 V BRATISLAVE doc. Ing. PETER POLÁK, PhD. DATE: 11.01.2006 DIRECTOR OF SKTC-176		SKTC-176 ORGANIZÁCIA TRETEJ STRANY REG. V BRUSEĽ 1 SMERNICA 97/23/EC & 13 BRATISLAVA			



Zertifizierungsstelle TÜV Österreich - Sparte Personalzertifizierung
A-1015 Wien, Krugerstraße 16
akkreditiert mit Verordnung des BMWA, BGBl. Nr. 272 vom 19.8.1998
Notified Body 0408

SK5
TÜV
ÖSTERREICH

1 ZERTIFIKAT nach EN 287-1:1992/A1:1997

2/3 Bezeichnung: **EN 287-1 141/111 T BW W 03 wm/B t 14,0 D 168,30 H-L045 ss nb/mb**

Zertifikat-Nr.: **TÜV-A-4/029254**

Prüfstelle: **TÜV Österreich**

A-1015 Wien, Krugerstraße 16

4 Hersteller-Schweißanweisung: **8114-4a**

5 Beleg-Nummer (falls verfügbar): **-**

Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

6 Name / Vorname des Schweißers
FLOREK Ludovit

Schweißerzeichen:
SK5

7/8 Legitimation / Art der Legitimation
Reisepass 3661906

9 Geburtsdatum / Geburtsort
27.08.1967 Namestovo

10 Beschäftigt bei
YAM GmbH & Co; SK-03401 Ruzomberok

11 Vorschrift / Prüfnorm
ÖNORM EN 287-1/A1:1997



	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
13		
14	Schweißprozeß	141/111
15	Blech oder Rohr	P, T
16	Nahtart	BW FW
17	Werkstoffgruppe(n)	W 01 W 02 W 03
18	Art des Zusatzwerkstoffes	wm (artgleicher Schweißzusatz)/A RA R RB RC RR B
19	Bezeichnung	Böhler DMO-IG/Böhler DMO Kb
20	Schutzgase	Argon 4.6
21	Hilfsstoffe	-
22	Prüfstückdicke [mm]	t 14,0
23	Rohraußendurchmesser [mm]	D 168,30
24	Schweißposition	H-L045
25	Ausfugen/Schweißbadsicherung	ss nb

25 zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:

8114-4a

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
26		
27		
28		
29		
30	Sichtprüfung	x
31	Durchstrahlungsprüfung	x
32	Magnetpulverprüfung/ Farbeindringprüfung	-
33	Makroschliff	-
34	Bruchprüfung	-
35	Biegeprüfung	-
36	Zusätzliche Prüfungen *)	-
12	Dichtheitsprüfung	-
	Fachkunde	x

Name und Unterschrift: **Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle: **TÜV Österreich**

Ort/Datum: **Geschäftsstelle St. Pölten / 09.07.2004**

Prüfart/Prüfdatum: **Ruzomberok / 06.07.2004**

gültig bis: **) **06.07.2006**

*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß EN 287-1)

V7

Schweißer-Prüfungsbescheinigung



2 Bezeichnung **EN 287-1 141/111 T BW W03 wm/B t14 D168 H-L045 ss nb/mb**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung : WPS 8114-14
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) :
 6 Name des Schweißers : **BAJCICAK, Lubos (SK3)**
 7 Legitimation : 4009085
 8 Art der Legitimation : Reisepass
 9 Geburtsdatum und Ort : 16.12.1975, Namestovo
 10 Beschäftigt bei : VAM GmbH & Co Anlagentechnik und Montagen SK-03401 Ruzomberok
 11 Vorschrift / Prüfnorm : EN 287-1
 12 Bemerkung :

Prüfstelle : TÜV Österreich

Prüf-Nr. : .

Fotografie

(falls nötig)

13 Fachkunde: : bestanden

	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
	Prüfdaten - Angaben	Prüfdaten - Angaben	
14			
15 Schweißprozess(e)	141/111		
16 Blech oder Rohr	T		
17 Nahtart	BW		141/111
18 Werkstoffgruppe(n)	W03		P, T
19 Zusatz / Bezeichnung	wm		BW, FW
20 Schutzgas / Pulver	B		W01, W02, W03
21 Hilfsstoffe	I 1 (Argon 4.6)		gleichartige Schweißzusätze
22 Werkstoffdicke (mm)	14		A, B, R, RA, RB, RC, RR
23 Rohraußendurchm. (mm)	168,30		gleichartige Schutzgase
24 Schweißposition(en)	H-L045		>= 5
25 Ausfugen / Badsicherung	ss nb		>= 84,15
			PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
			ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

26 Zusätzliche Hinweise siehe:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
27		
28		
29		
30 Sichtprüfung	X	
31 Durchstrahlungsprüfung	X	
32 Oberflächenrißprüfung		X
33 Makro-/Mikroschliff		X
34 Bruchprüfung		X
35 Biegeprüfung		X
36 Zusatzprüfungen *)		X

*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Tag der Ausgabe : 05.07.2004

Ort : Wels

Gültig bis : 04.07.2006



Erstprüfstelle
Kesselprüfstelle
Dipl.-Ing. Schadenhofer

D.I. Schadenhofer
Sachverständiger
TÜV Österreich

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
05.07.2004	VAM GmbH & Co	VAM
05.07.2004	Anlagentechnik und Montagen	
05.07.2004	Organizačná zložka zahraničnej osoby	
05.07.2004	Letisko Košice 998	
05.07.2004	SK 03401 17 Košice - Barca	(4)

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
 42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung



1
2 Bezeichnung EN 287-1 141/111 T BW W03 wm/B t14 D168 H-L045 ss nb/mb
3 Prüfstelle : TÜV Österreich
4 Hersteller-Schweißanweisung
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 8114-14 Prüf-Nr. :
6 Name des Schweißers : ADAMCIK, Vladimir (SK1)
7 Legitimation : 3663884
8 Art der Legitimation : Reisepass
9 Geburtsdatum und Ort : 08.08.1974, Namestovo
10 Beschäftigt bei : VAM GmbH & Co Anlagentechnik und Montagen SK-03401 Ruzomberok
11 Vorschrift / Prüfnorm : EN 287-1 (falls nötig)
12 Bemerkung :

Fotografie

13 Fachkunde: : bestanden

14	Prüfdaten - Angaben		Geltungsbereich
15 Schweißprozess(e)	141/111		141/111
16 Blech oder Rohr	T		P, T
17 Nahtart	BW		BW, FW
18 Werkstoffgruppe(n)	W03		W01, W02, W03
19 Zusatz / Bezeichnung	wm B		gleichartige Schweißzusätze A, B, R, RA, RB, RC, RR
20 Schutzgas / Pulver	I 1 (Argon 4.6)		gleichartige Schutzgase
21 Hilfsstoffe			
22 Werkstoffdicke (mm)	14		>= 5
23 Rohraußendurchm. (mm)	168,30		>= 84,15
24 Schweißposition(en)	H-L045		PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
25 Ausfugen / Badsicherung	ss nb		ss mb, ss nb, bs gg, bs ng

26 Zusätzliche Hinweise siehe:

27	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
28			
29			
30	Sichtprüfung	X	
31	Durchstrahlungsprüfung	X	
32	Oberflächenrißprüfung		X
33	Makro-/Mikroschliff		X
34	Bruchprüfung		X
35	Biegeprüfung		X
36	Zusatzprüfungen *)		X

Tag der Ausgabe : 05.07.2004

Ort : Wels

Gültig bis : 04.07.2006



Erstprüfstelle
Kesselprüfstelle
Dipl.-Ing. Schadenhofer

D.I. Schadenhofer
Sachverständiger
TÜV Österreich

*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

BESTÄTIGUNG DES REGELMÄSSIGEN EINSATZES DURCH
DEN ARBEITGEBER ODER DIE AUFSICHTSPERSON

41 VERLÄNGERUNG DER GÜLTIGKEITSDAUER
42 DER BESCHEINIGUNG DURCH DIE PRÜFSTELLE

43	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
05.01.05		
05.07.05		



ZERTIFIKAT nach EN 287-1:1992/A1:1997

2/3 Bezeichnung: **EN 287-1 141/111 T BW W 03 wm/B t 14,0 D 168,30 H-L045 ss nb/mb**

Zertifikat-Nr.: **TÜV-A-4/029256**

Prüfstelle: **TÜV Österreich**

A-1015 Wien, Krugerstraße 16

4 Hersteller-Schweißanweisung: **8114-4a**

5 Beleg-Nummer (falls verfügbar): **-**

Prüfer: **Dipl.-Ing. Pichler**

6 Name / Vorname des Schweißers
ADAMCIK Vladimir

Schweißzeichen:
SK1

7/8 Legitimation / Art der Legitimation
Reisepass 3663884

9 Geburtsdatum / Geburtsort
08.08.1974 Namestovo

10 Beschäftigt bei
YAM GmbH & Co; SK-03401 Ruzomberok

11 Vorschrift / Prüfnorm
ÖNORM EN 287-1/A1:1997



	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
13		
14	Schweißprozeß	141/111
15	Blech oder Rohr	T
16	Nahtart	BW FW
17	Werkstoffgruppe(n)	W 03, L415NB
18	Art des Zusatzwerkstoffes	wm/B
19	Bezeichnung	Böhler DMO-IG/Böhler DMO Kb
20	Schutzgase	Argon 4.6
21	Hilfsstoffe	-
22	Prüfstückdicke [mm]	t 14,0
23	Rohraußendurchmesser [mm]	D 168,30
24	Schweißposition	H-L045
25	Ausfugen/Schweißbadsicherung	ss nb

zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.:

8114-4a

Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
26		
27		
28		
29		
30	Sichtprüfung	x
31	Durchstrahlungsprüfung	x
32	Magnetpulverprüfung/	-
33	Farbeindringprüfung	-
34	Makroschliff	-
35	Bruchprüfung	-
36	Biegeprüfung	-
37	Zusätzliche Prüfungen *)	-
38	Dichtheitsprüfung	-
39	Fachkunde	x

Name und Unterschrift: **Dipl.-Ing. Schadenhofer**

Zertifizierungsstelle: **TÜV Österreich**

Ort/Datum: **Geschäftsstelle St. Pölten / 09.07.2004**

Prüfort/Prüfdatum: **Ruzomberok / 06.07.2004**

gültig bis: **) **06.07.2006**

*) Falls notwendig, Angabe auf Zusatzblatt

**) Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers oder Aufsichtsperson (gemäß EN 287-1)