



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



1 Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t05 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu : 141
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : ŠABÍK Igor
7 Preukaz : SF 268 971
8 Druh preukazu : OP
9 Dátum, miesto narodenia : 8.1.1977, Zlaté Moravce
10 Zamestnaný v : Súkromne
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Číslo skúšky : 128/04
Číslo certifikátu : 260712
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

13	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina (y) zákl. materiálu	W11	W11 a všetky, ktoré sú zvarované s aust. prid. mat.
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-II Ar	EN 439-II Ar
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	5.0	3.0 - 10.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	>= 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

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

26 Druh skúšky	Vykonat a Vyhovel	Nepožadovaná
27		
28		
29		
30 Vizuálna kontrola	X	
31 Skúška prežiaréním		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

37 *) na priloženom liste

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
Ing. Alžbeta Němcová
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

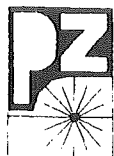
Dátum vydania : 6.10.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 17.9.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39 Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



1 Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t05 D159 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu : 141
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : ŠABÍK Jozef
7 Preukaz : SE 859 438
8 Druh preukazu : OP
9 Dátum, miesto narodenia : 1.8.1950, Červený Hrádok
10 Zamestnaný v : Súkromne
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Číslo skúšky : 124/04
Číslo certifikátu : 260708
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : neskúšaný

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
14 Spôsob zvarovania	141	141
15 Plech alebo rúra	T	P, T
16 Druh zvaru	BW	BW, FW
17 Skupina(y) zákl. materiálu	W11	W11 a všetky, ktoré sú zvarované s aust. prid. mat.
18 Prídavný materiál (označenie)	wm	wm
19 Ochranný plyn	EN 439-II Ar	EN 439-II Ar
20 Pomocné materiály		
21 Hrúbka sk. vzorky (mm)	5.0	3.0 - 10.0
22 Vonk. priemer rúry (mm)	159.0	>= 79.5
23 Poloha zvarovania	H-L 045	H-L 045, PA, PB, PC, PD, PE, PF
24 Drážkovanie / podloženie	ss-nb	bs-gg, bs-ng, ss-mb, ss-nb

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

Druh skúšky	Vykonan a Vyhovel	Nepožadovaná
27		
28		
29		
30 Vizuálna kontrola	X	
31 Skúška prežiaraním		X
32 Mag. prášk./kapilára		X
33 Makro/mikro výbrus		X
34 Skúška rozlomením	X	
35 Skúška lámavosti		X
36 Doplnkové skúšky*)		X

37 *) na priloženom liste

38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
Ing. Alžbeta Němcová
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 6.10.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 17.9.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG)
der TÜV Industrie Service GmbH - TÜV SÜD Gruppe



Industrie Service

Bezeichnung EN 287-1 : 141 T BW W11 wm t04 D089 H-L045 ss nb

Seite 1

Hersteller-Schweißeranweisung : Prüfstelle : TÜV BAYERN SACHSEN, München
Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 104/04 Prüf-Nr. : 204164
Name des Schweißers : Jarombek, Jaroslav (0398)
Legitimation : SH 171762
Art der Legitimation : Personalnummer
Geburtsdatum und Ort : 29.05.67, Svidnik
Beschäftigt bei : Energyco Roznava
Vorschrift/Prüfnorm : EN 287-1 und AD-HP3

Fotografie

zugelassen gemäß
Druckgeräterichtlinie 97/23/EG
Anhang II Ziffer 3.1.2
Arbeitsvermerk / Personal
TÜV Industrie Service GmbH
TÜV SÜD Gruppe
Benannte Stelle Nr. 0036

Bemerkung : Bei Einsatz in der BRD nach §12 des ArbSchG zu unterz. 680 Gruppe
Nachkunde : bestanden

Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich **)
Schweißprozeß	141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)	141
Blech oder Rohr	T Rohr	P, T
Namant	BW Stumpfnah:	BW, FW
Werkstoffgruppe(n)	(W11) - (W11)	W11
Zusatz (Bezeichnung)	(wm)	gleichartige Zusätze
Schutzgas/Pulver	EN 439:1	R, I
Hilfsstoffe		
Prüfstückdicke (mm)	4.0	3.0 - 8.0
Rohr Außendurchm. (mm)	89.0	44.5 - 178.0
Schweißposition	H-L045	PA/PC/PF/PE/PB/PD/H-L045
Ausfügen/Badsicherung	ss-nb einseitig ohne Badsicherung	ss-mb ss-nb bs-gg bs-ng

Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißeranweisung Nr.:

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Stoßprüfung	X	
Durchstrahlungsprg.	X	
Magnetp./Farbeindr.		X
Makro-/Mikroschliff		X
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusatzprüfungen *)		X

*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

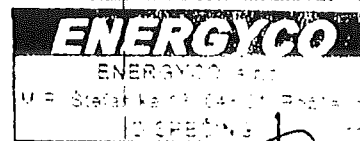
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



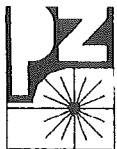
Tag der Ausgabe : 21.09.04
Ort : Bratislava
Gültigkeit der Prüfung : 20.09.06

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder
22.1.05	Armit.	



Der Geltungsbereich wurde automatisch durch Eurocode 2.04e ermittelt.
The scope of application was automatically determined by Eurocode 2.04e.
Le domaine d'application a été automatiquement déterminé par l'Eurocode 2.04e.



PRVA ZVARACSKA, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013

Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t04 D060 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvarací postup výrobcu : 147-ZŠ/2004-21
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : FRAJTKO Marián
7 Preukaz : SH 219 039
8 Druh preukazu : OP
9 Dátum, miesto narodenia : 1.2.1963, Prešov
10 Zamestnaný v : Fy Frajtko
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Číslo skúšky : 118/04
Číslo certifikátu : 259985
Miesto skúšky : ASKOZVAR, Košice

12 Odborné vedomosti

		Rozsah platnosti	
13		141	
14		P, T	
15		BW, FW	
16		Všetky, ktoré sú zvarané s	
17		súčasťou sú zvaru	
18		Wm t04 D060 H-L 045 ss-nb	
19		147-ZŠ/2004-21	
20		SH 219 039	
21		OP	
22		1.2.1963, Prešov	
23		Fy Frajtko	
24		STN EN 287-1	
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			

Dátum vydania : 28.7.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 18.6.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
21.1.05 overené		ENERGYCO ING. ĽUBOMÍR TEBINKA EUROPEAN WELDING TECHNOLOGIES Certifikate No. EWT-5K-98067

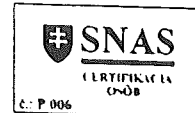
38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie



PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. BRATISLAVA

Certifikačný orgán pre certifikáciu personálu vo zvaraní a NDT
akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa STN EN 45013
Certification Body for Welding and NDT Personnel Certification accredited with in the Slovak National
Accreditation Service, according to STN EN 45 013 Standard



1 Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287 : 141 T BW W11 wm t02 D051 H-L 045 ss-nb
3
4 Zvárací postup výrobcu : 141
5 Číslo dokladu :
6 Meno zvarača : KÚTNY Ivan
7 Preukaz : SH 298 777
8 Druh preukazu : OP
9 Dátum, miesto narodenia : 3.10.1957, Levice
10 Zamestnaný v : ABM Industriemontage GmbH Wien
11 Predpis / skúšobná norma : STN EN 287-1
Číslo skúšky : 75/04
Číslo certifikátu : 258649
Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti : vyhovel

	Údaje o skúške	Rozsah platnosti
13 Spôsob svárania	141	141
14 Plech alebo rúra	T	P, T
15 Druh svaru	BW	BW, FN
16 Hĺbka (v) zákl. materiálu	W11	W11 a všetky typy sú svarov
17 Prídavný materiál (kovadlina)	W11	W11 a všetky typy sú svarov
18 Ochranný plyn	W11	W11 a všetky typy sú svarov
19 Ochranné materiály	W11	W11 a všetky typy sú svarov
20 Hĺbka sk. vzorky (mm)	2,0	2,0
21 Vonk. priemer rúry (mm)	51,4	25,5 - 102,0
22 Poloha zvarania	H-L 045	H-L 045 PA, PB, PC, PD, PE, PF
23 Označenie / podloženie	ss-nb	BA, BG, BS, BS, SS-nb, SS-nb

24 Ďalšie informácie pozri v priloženom liste a / alebo vo WPS číslu

Druh skúšky	Vykonal a Vyhovel	Nepožadovaná
25 vizuálna kontrola	X	
26 Skúška prežiarením		X
27 Mag. prášk./kapilára		X
28 Makro/mikro výbrus		X
29 Skúška rozlomením	X	
30 Skúška lámavosti		X
31 Doplnkové skúšky*)		X

32 *) na priloženom liste

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a.s. Bratislava
Ing. Alžbeta Němcová
Certifikačný orgán pre certifikáciu
personálu vo zvaraní a NDT

Dátum vydania : 10.5.2004
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 23.4.2006

PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

33 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
23.11.04	Ing. Lubomír TEBINKA	DS SLOVMONT LEVICE a.s. TECHNOLÓGIA ZVÁRANIA

1 Certifikát – Osvedčenie o skúške zvarača

2 Označenie podľa STN EN 287	: 141 T BW W11 wm t05 D057 H-L 045 ss-nb
3	:
4 Zvárací postup výrobcu	:
5 Číslo dokladu	:
6 Meno zvárača	: SZERENCSEŠ Lúdvít
7 Preukaz	:
8 Druh preukazu	:
9 Dátum, miesto narodenia	: 11.7.1951, Kukučínovo
10 Zamestnaný v	: IDS Montáže, s.r.o. Levice
11 Predpis / skúšobná norma	: STN EN 287-1
	Číslo skúšky : 129/03
	Číslo certifikátu : 255971
	Miesto skúšky : ZVU spol. Malé Kozmálovce

12 Odborné vedomosti

[illegible]

Priloha informácie podľa V. prídeleného čísla a / alebo vo výzve 2.1.1

	Skúška	Výsledok	Poradenie
29	Skúška skúšky		
30	Vizuálna kontrola	X	
31	Skúška prežiarom	X	
32	Mag. prášok/kapilára		X
33	Makro/mikro výbrus		X
34	Skúška rozlomením		X
35	Skúška lámavosti		X
36	Doplnkové skúšky*)		X

37 *) na priloženom liste

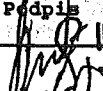

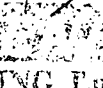
38 PREDĽŽENIE PLATNOSTI SKÚSKY CERTIFIKAČNÝM ORGÁNOM

39	Dátum	Podpis	Služobné postavenie

person, with fact and circumstances
and a photo, members
Certification Bureau for Confidentiality
personality to reveal a non

Dátum vydania : 18.11.2003
Miesto : Bratislava
Platnosť skúšky do : 6.11.2005

PREDLŽENIE PLATNOSTI SKÚŠKY
ZAMESTNÁVATEĽOM ALEBO DOZOROM

Dátum	Podpis	Služobné postavenie
6. 5. 05		IDS SLOVMONT LEVICE a.s.
06.11.04		TECHNOLÓGIA ZVÁRANIA IDS SLOVMONT LEVICE a.s. TECHNOLÓGIA ZVÁRANIA
6. 4. 05		ING. Ľubomír TERINKA EUROPEAN WELDING TECHNOLOGIES Certifikát No. PWTSK 20047

1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Bezeichnung EN 287-1 : **141 T BW W11 wm t04 D076 H-L045 ss nb**

Seite 1

Hersteller-Schweißenweisung

Prüfstelle : TÜV

Beleg-Nr. (falls verfügbar) : 118/04

Prüf-Nr. : 504190

Name des Schweißers : **Angelovic, Dusan (0418)**

zugelassen gemäß

Legitimation : SP 256559

Druckgeräterichtlinie 97/23/EG

Art der Legitimation : Personalnummer

Anhang I, Ziffer 3.1.2

Geburtsdatum und Ort : 30.05.67, Lipany

Arbeitsverfahren / ~~Personal~~

Beschäftigt bei : .

TÜV Industrie Service GmbH

Vorschrift/Prüfnorm : EN 287-1 und AD-HP3

TÜV SÜD Gruppe

Benannte Stelle Nr. 0036

Fotografie

(falls nötig)

Bemerkung : Bei Einsatz in der BRD nach §12 des ArbSchG zu unterweisen

Fachkunde : bestanden

Prüfdaten-Angaben		Geltungsbereich **)
Schweißprozeß	141 Wolfram-Inertgasschweißen (WIG)	141
Blech oder Rohr	T Rohr	P, T
Nahtart	BW Stumpfnah	BW, FW
Werkstoffgruppe(n)	(W11) - (W11)	W11
Zusatz (Bezeichnung)	(wm)	gleichartige Zusätze
Schutzgas/Pulver	EN 439: I	R, I
Hilfsstoffe		
Prüfstückdicke (mm)	4.0	3.0 - 8.0
Rohraußendurchm. (mm)	76.0	38.0 - 152.0
Schweißposition	H-L045	PA/PC/PF/PE/PB/PD/H-L045
Ausfugen/Badsicherung	ss-nb einseitig ohne Badsicherung	ss-mb ss-nb bs-gg bs-ng

Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung Nr.: 147-ZS/2004-22

Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
Sichtprüfung	X	
Durchstrahlungsprg.	X	
Magnetp./Farbeindr.		X
Makro-/Mikroschliff		X
Bruchprüfung		X
Biegeprüfung		X
Zusatzprüfungen *)		X

*) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Dipl.-Ing. Vaclav Folbrecht

TÜV

Tag der Ausgabe

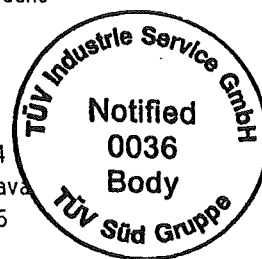
26.08.04

Ort

Bratislava

Gültigkeit der Prüfung : 25.08.06

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



Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
09.05.2005		ING. LUBOMÍR TEBINKA

**) Der Geltungsbereich wurde automatisch durch EuroWeld 2.04e ermittelt.

Übersetzung des
Formblatt-Textes auf der Rückseite

Translation of printed text
on the reverse side

Traduction des rubriques imprimées
au verso

