

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie
des TÜV Thüringen e.V.**

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt, Tel. +49 361 42 83 0
E-Mail: info@tuev-thueringen.de



Schweißer-Prüfungsbescheinigung / Zertifikat

Bescheinigung Nr. 20-107721-DE

1

2 **Bezeichnung(en)** **ISO 9606-1 141/111 T BW FM1 S/B s8 D60.3 H-L045 ss nb/mb**
(141 T BW FM1 S s3 D60.3 H-L045 ss nb / 111 T BW FM1 B s5 D60.3 H-L045 ss mb)

3 **WPS-Bezug:** 2020-02-BW **Prüfstelle:** TÜV Thüringen e. V.
4 **Menert, s.r.o.** **Prüfer:** Dipl. Ing. Jan Ziak

5 **Name des Schweißers:** **Bohus SUCHMAN**

6 **Art der Legitimation:** Personalausweis **Fotografie**
7 **Geburtsdatum und -ort:** 1983-08-06, Trnava (falls nötig)
8 **Arbeitgeber:** Menert, s.r.o.
9 **Vorschrift/Prüfnorm:** EN ISO 9606-1:2017

10 **Ergänzende Kehlnahtprüfung:** Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung)
11 **Fachkunde:** Nicht geprüft

12	Prüfstück		Geltungsbereich	
13 Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	111 Lichtbogenhand	141, 142, 143, 145	111
14 Art des Werkstoffüberganges	-	-	-----	-----
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°
16 Nahtart	BW Stumpfnah	BW Stumpfnah	BW	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1	142 nur 1.1	-----
18 Schweißzusatzgruppe(n)	FM1	FM1	FM1, FM2, nm	FM1, FM2
19 Schweißzusatzart	S	B	S, M, nm	B,A,RA,RB,RC,RR,R
20 Schutzgas / Pulver	EN ISO 14175-I1	-	-----	-----
21 Hilfsstoffe	-	-	-----	-----
22 Stromart und Polung	DC- (= -)	DC+ (= +)	-----	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	-	-	-----	-----
24 Schweißgutdicke s (mm)	3,00	5,00	3,00 - 6,00; 141/111:3,00 - 16,00	3,00 - 10,00
25 Rohraußendurchmesser (mm)	60,30	60,30	≥ 30,15	≥ 30,15
26 Schweißposition(en)	H-L045	H-L045	PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S)	PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S)
27 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss mb	ss (nb, mb, gb, fb), bs	ss mb, bs
28 Mehrlagig / einlagig	-	-	-----	-----

29 **Zusätzliche Hinweise:** -----
Werkstoff: P265GH (1.0425). Schweißzusatz: ISO 636-A W 42 3 W3Si1 (OK Tigrod 12.61, Esab), ISO 2560-A E 38 3 B 42 (E-B 121, ESAB)

30	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
31			
32	Sichtprüfung	X	-
33	Durchstrahlungsprüfung	-	X
34	Bruchprüfung	X	-
35	Biegeprüfung	-	X
36	Kerbzugprüfung	-	X
37	Makroskopische Untersuchungen	-	X
38	Zusätzliche Prüfungen	-	X

Dipl. Ing. Jozef Vadkerti
Der Sachverständige des
TÜV Thüringen e. V.



Verlängerungs- **Ort, Datum:** Nitra, 2020-12-21
verfahren nach **Datum des Schweißens:** 2020-12-03
9.3 a **Gültig bis:** 2023-12-02

39 **Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3 b)**

40	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	entfällt		

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer oder der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2021-06-		
2021-12-		
2022-06-		
2022-12-		
2023-06-		

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie
des TÜV Thüringen e.V.**

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt, Tel. +49 361 42 83 0
E-Mail: info@tuev-thueringen.de

Schweißer-Prüfungsbescheinigung / Zertifikat

Bescheinigung Nr. 20-107722-DE

2 Bezeichnung(en) **ISO 9606-1 141/111 T BW FM1 S/B s8 D60.3 H-L045 ss nb/mb**
(141 T BW FM1 S s3 D60.3 H-L045 ss nb / 111 T BW FM1 B s5 D60.3 H-L045 ss mb)

3 WPS-Bezug: 2020-02-BW Prüfstelle: TÜV Thüringen e. V.
4 Menert, s.r.o. Prüfer: Dipl. Ing. Jan Ziak

5 Name des Schweißers: **Jozef SZALAY**

6 Art der Legitimation: Personalausweis Fotografie
(falls nötig)
7 Geburtsdatum und -ort: 1964-02-21, Sala
8 Arbeitgeber: Menert, s.r.o.
9 Vorschrift/Prüfnorm: EN ISO 9606-1:2017

10 Ergänzende Kehlnahtprüfung: Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung)
11 Fachkunde: Nicht geprüft

12	Prüfstück	Geltungsbereich	
13 Schweißprozess(e):	141 WIG mit Massivstab 111 Lichtbogenhand	141, 142, 143, 145	111
14 Art des Werkstoffüberganges	-	-----	-----
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°
16 Nahtart	BW Stumpfnah	BW Stumpfnah	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1	142 nur 1.1
18 Schweißzusatzgruppe(n)	FM1	FM1	FM1, FM2, nm
19 Schweißzusatzart	S	B	S, M, nm
20 Schutzgas / Pulver	EN ISO 14175-I1	-	B, A, RA, RB, RC, RR, R
21 Hilfsstoffe	-	-	-----
22 Stromart und Polung	DC- (= -)	DC+ (= +)	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	-	-	-----
24 Schweißgutdicke s (mm)	3,00	5,00	3,00 - 6,00; 141/111: 3,00 - 16,00
25 Rohraußendurchmesser (mm)	60,30	60,30	≥ 30,15
26 Schweißposition(en)	H-L045	H-L045	PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S)
27 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss mb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
28 Mehrlagig / einlagig	-	-	-----

29 Zusätzliche Hinweise: -----
Werkstoff: P265GH (1.0425), Schweißzusatz: ISO 636-A W 42 3 W3Si1 (OK Tigrod 12.61, Esab), ISO 2560-A E 38 3 B 42 (E-B 121, ESAB)

30 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
31 Sichtprüfung	X	-
32 Durchstrahlungsprüfung	-	X
33 Bruchprüfung	X	-
34 Biegeprüfung	-	X
35 Kerbzugprüfung	-	X
36 Makroskopische Untersuchungen	-	X
37 Zusätzliche Prüfungen	-	X

Dipl. Ing. Jozef Vadkerti
Der Sachverständige des
TÜV Thüringen e. V.



Verlängerungs- Ort, Datum: Nitra, 2020-12-21
verfahren nach Datum des Schweißens: 2020-12-03
9.3 a Gültig bis: 2023-12-02

39 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3 b)

40 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
entfällt		

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer oder der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2021-06-		
2021-12-		
2022-06-		
2022-12-		
2023-06-		

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie
des TÜV Thüringen e.V.**

Melchendorfer Str. 64, 99096 Erfurt, Tel. +49 361 42 83 0
E-Mail: info@tuev-thueringen.de

Schweißer-Prüfungsbescheinigung / Zertifikat

Bescheinigung Nr. 20-107723-DE

1

2 Bezeichnung(en) **ISO 9606-1 141/111 T BW FM1 S/B s8 D60.3 H-L045 ss nb/mb**
(141 T BW FM1 S s3 D60.3 H-L045 ss nb / 111 T BW FM1 B s5 D60.3 H-L045 ss mb)

3 WPS-Bezug: 2020-02-BW Prüfstelle: TÜV Thüringen e. V.
4 Menert, s.r.o. Prüfer: Dipl. Ing. Jan Ziak

5 Name des Schweißers: **Karol LAKATOS**

6 Art der Legitimation: Personalausweis Fotografie
(falls nötig)
7 Geburtsdatum und -ort: 1988-10-12, Galanta
8 Arbeitgeber: Menert, s.r.o.
9 Vorschrift/Prüfnorm: EN ISO 9606-1:2017

10 Ergänzende Kehlnahtprüfung: Nein (in Kombination mit einer Stumpfnahprüfung)
11 Fachkunde: Nicht geprüft

12	Prüfstück		Geltungsbereich	
13 Schweißprozess(e);	141 WIG mit Massivstab	111 Lichtbogenhand	141, 142, 143, 145	111
14 Art des Werkstoffüberganges	-	-	-----	-----
15 Produktform (Blech oder Rohr)	T Rohr	T Rohr	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°	T, P, Rohrwinkel ≥ 60°
16 Nahtart	BW Stumpfnah	BW Stumpfnah	BW	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1	142 nur 1.1	-----
18 Schweißzusatzgruppe(n)	FM1	FM1	FM1, FM2, nm	FM1, FM2
19 Schweißzusatzart	S	B	S, M, nm	B,A,RA,RB,RC,RR,R
20 Schutzgas / Pulver	EN ISO 14175-11	-	-----	-----
21 Hilfsstoffe	-	-	-----	-----
22 Stromart und Polung	DC- (= -)	DC+ (= +)	-----	-----
23 Werkstoffdicke t (mm)	-	-	-----	-----
24 Schweißgutdicke s (mm)	3,00	5,00	3,00 - 6,00; 141/111:3,00 - 16,00	3,00 - 10,00
25 Rohraußendurchmesser (mm)	60,30	60,30	≥ 30,15	≥ 30,15
26 Schweißposition(en)	H-L045	H-L045	PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S)	PA, PC, PE, PF; (W, H, Ü, S)
27 Schweißnahteinheiten	ss nb	ss mb	ss (nb, mb, gb, fb), bs	ss mb, bs
28 Mehrlagig / einlagig	-	-	-----	-----

29 Zusätzliche Hinweise: ———
Werkstoff: P265GH (1.0425). Schweißzusatz: ISO 636-A W 42 3 W3Si1 (OK Tigrod 12.61, Esab), ISO 2560-A E 38 3 B 42 (E-B 121, ESAB)

30	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden	Nicht geprüft
31			
32	Sichtprüfung	X	-
33	Durchstrahlungsprüfung	-	X
34	Bruchprüfung	X	-
35	Biegeprüfung	-	X
36	Kerbzugprüfung	-	X
37	Makroskopische Untersuchungen	-	X
38	Zusätzliche Prüfungen	-	X

Dipl. Ing. Jozef Vadkerti
Der Sachverständige des
TÜV Thüringen e. V.



Verlängerungs- Ort, Datum: Nitra, 2020-12-21
verfahren nach Datum des Schweißens: 2020-12-03
9.3 a Gültig bis: 2023-12-02

39 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3 b)

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson oder dem Prüfer oder der Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

40	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
	entfällt		

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2021-06-		
2021-12-		
2022-06-		
2022-12-		
2023-06-		