

Na podlagi 128. člena Zakona o graditvi objektov (Uradni list RS, št. 110/02) in 13. člena Pravilnika o obliki in vsebini ter o načinu vodenja imenika Zbornice za arhitekturo in prostor Slovenije in Inženirske zbornice Slovenije (Uradni list RS, št. 123/03) izdaja Inženirska zbornica Slovenije

Potrdilo

da se je:	Boštjan ČEPerlIN, univ.dipl.inž.str.
	<small>[ime in priimek, strokovni naslov]</small>
	02.04.1960, Celje
	<small>[datum in kraj rojstva]</small>
	univerzitetni diplomirani inženir strojništva
	<small>[poklic, stopnja in smer izobrazbe]</small>
Dne:	14.11.2012
	vpisal(-a) v imenik Inženirske zbornice Slovenije in ima pridobljen status POOBLAŠČENE(-GA) INŽENIRJA(-KE)
s področja:	strojne stroke
Identifikacijska številka pooblaščenega(-ga) inženirja(-ke) je:	S-1730
<p>V imenik Inženirske zbornice Slovenije vpisani(-a) pooblaščen(-a) inženir(-ka) ima pravico nastopati kot:</p> <ul style="list-style-type: none"> •odgovorni projektant načrtov strojnih inštalacij in strojne opreme za zahtevne, manj zahtevne in enostavne objekte •odgovorni vodja del in odgovorni vodja gradbišča za zahtevne, manj zahtevne in enostavne objekte •odgovorni nadzornik za zahtevne, manj zahtevne in enostavne objekte 	
Ev. številka potrdila:	03773
Datum izdaje potrdila:	14.11.2012
Predsednik Komisije za vpis v imenik: Andrej POVŠIČ, univ.dipl.inž.str.	
	Predsednik Inženirske zbornice Slovenije: mag. Črtomir REMEC, univ.dipl.inž.grad.

Na podlagi 128. člena Zakona o graditvi objektov (Uradni list RS, št. 110/02) in 13. člena Pravilnika o obliki in vsebini ter o načinu vodenja imenika Zbornice za arhitekturo in prostor Slovenije in Inženirske zbornice Slovenije (Uradni list RS, št. 123/03) izdaja Inženirska zbornica Slovenije

Potrdilo

da se je:	Saša STOJČIČ, univ.dipl.inž.str.	
	<small>[ime in priimek, strokovni naslov]</small>	
	29.04.1969, Ljubljana	
	<small>[datum in kraj rojstva]</small>	
	univerzitetni diplomirani inženir strojništva	
	<small>[poklic, stopnja in smer izobrazbe]</small>	
Dne:	14.11.2012	
	vpisal(-a) v imenik Inženirske zbornice Slovenije in ima pridobljen status POOBLAŠČENE(-GA) INŽENIRJA(-KE)	
s področja:	strojne stroke	
Identifikacijska številka pooblaščenega inženirja(-ke) je:	S-1729	
<p>V imenik Inženirske zbornice Slovenije vpisani(-a) pooblaščen(-a) inženir(-ka) ima pravico nastopati kot:</p> <ul style="list-style-type: none"> •odgovorni projektant načrtov strojnih inštalacij in strojne opreme za zahtevne, manj zahtevne in enostavne objekte •odgovorni nadzornik za zahtevne, manj zahtevne in enostavne objekte 		
Ev. številka potrdila:	08330	
Datum izdaje potrdila:	14.11.2012	
Predsednik Komisije za vpis v imenik: Andrej POVŠIČ, univ.dipl.inž.str. 		Predsednik Inženirske zbornice Slovenije: mag. Črtomir REMEC, univ.dipl.inž.grad. 



INTERNATIONAL INSTITUTE OF WELDING

Having met the Education and Training requirements of IIW Guideline 'International Welding Technologist' and by examination having satisfied the requirements of the Examination Board of the IIW Authorised National Body

Mr Miha ČEPERLIN,


born on 26/12/1992,

is hereby awarded the diploma of

INTERNATIONAL WELDING TECHNOLOGIST

Date: **02/09/2011**

Diploma No.: **SI IWT 00143**


Gabriel Rihar, D.Sc.
Chairman of
Examination Board




Dr. Ing. Miro Uran
Head of Training School



IIW Authorized National Body, Slovensko društvo za varilno tehniko, Slovenia



This diploma is subject to the rules concerning its use and misuse
See overleaf



OSEBJA ZA IZVAJANJE NEPORUŠITVENIH PREISKAV

*Certificate for Personnel for Non-Destructive Testing
Zertifikat für Personal der Zerstörungsfreien Prüfungen*

skladno s standardom SIST EN ISO 9712:2012 in certifikacijsko shemo VARcert DP 202 - Priloga 1
In accordance with SIST EN ISO 9712:2012 and certification scheme VARcert DP 202 - Annex 1
Nach SIST EN ISO 9712:2012 und dem Zertifizierungsschema von VARcert DP 202 - Anhang 1

Miha ČEPERLIN

Datum in kraj rojstva: **26.12.1992**, Ljubljana (SI)

*Date and place of birth:
Geburtsdatum und -Ort:*

izpolnjuje vse zahteve za pridobitev certifikata:
*fulfils all requirements for being awarded a certificate for:
erfüllt alle Anforderungen für die Ausstellung eines Zertifikats für:*

VIZUALNA PREISKAVA, stopnja 2 (VT 2)

*Visual testing - Level 2
Sichtprüfung – Stufe 2*

Industrijski sektor: **B, PED**

*Industrial sector:
Industriesektor:*

Sektor izdelkov: **c, f, w, wp, t**

*Product sector:
Produktsektor:*

Št. certifikata: **545-740-1/15**

*Certificate No.:
Zertifikatsnummer:*

Datum certificiranja: **7.3.2015**

*Date of Certification:
Datum der Zertifizierung:*

Datum podaljšanja: **7.3.2020**

*Date for Renewal:
Datum für Erneuerung:*

Sektor izdelkov:

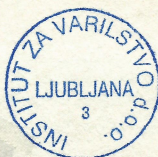
- (c) Ulitki/Castings
- (f) Odkovki/Forgings
- (w) Varjeni izdelki/Weldeed products
- (t) Cevi, vključno ploščati izdelki za izdelavo varjenih cevi/Tubes & pipes, including flat products for the manufacturing of welded pipes
- (wp) Preoblikovani izdelki/Wroughth products

Industrijski sektor:

- (A) Kovinsko predelovalna industrija/Manufacturing
- (B) Preskušanje opreme, naprav in konstrukcij pred in med obratovanjem/Pre- and in-service testing which includes manufacturing
- PED Področje tlačne opreme v skladu z direktivo 97/23/ES/Pressure Equipment directive 97/23/EC

Vodja certifikacijskega organa

*Head of Certification Body
Leiter der Zertifizierungsstelle*



W. R. Samm



1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **EN 287-1 135/111 T BW 1.1 M/RR t8.0 D168 PA ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **002/02** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-13-10-1101-0756**
- 6 Name des Schweißers: **ROZMAN, Damjan (W 11)**
- 8 Art der Legitimation: **Führerschein**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **07.10.1990 Trbovlje, Slovenija**
- 10 Beschäftigt bei: **VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **EN 287-1 und AD 2000 HP3**
- Bemerkung: -

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	135/111 (Wurzel MAG / Fülllagen E)	111, 135, 138
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Art des Zusatzwerkstoffes	RR / Wurzel: Fülldraht (M)	111:A;RA;R;RB;RC;RR/135:S,138:M
Bezeichnung	VAC 60 / Rutilen 13	
19 Schutzgas / Pulver	DIN EN ISO 14175 - M21	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	---
21 Werkstoffdicke (mm)	8,0 (Wurzel-Dicke: 3,5)	135:3-7 111:3-9 135/111:3-16
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	168,3	≥ 84,1
23 Schweißpositionen	PA (Wanne)	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb (einseit. o.B.)	135: ss nb, ss mb, bs 111: ss mb, bs

25 Hinweise **Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.**

26	Art der Prüfung	ausgeführt	
		und	nicht
27		bestanden	verlangt
28			
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	-	x
35	Biegeprüfung	Ja	-
36	Makroskop. Untersuchung *)	-	x

Name und Unterschrift: **Sebastijan Gorišek**
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal
 Datum des Schweißens: **20.09.2013**
 Ort / Datum: **Ljubljana**
20.10.2013
 Gültigkeit der Prüfung: **19.09.2015**

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



37 *)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Sava d.o.o., Likozarjeva ulica 14, SI - 1000 Ljubljana, Telefon +386 1 -3006140, Fax -2313752
 sebastijan.gorisek@tuv-sud.si - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1



1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **EN 287-1 111 P FW 1.1 RR t8 PB ml**
 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **110/15** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-13-11-1101-0807**
 6 Name des Schweißers: **JOKAN, Iztok (W 24)**
 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
 9 Geburtsdatum und Ort: **07.05.1976 Trbovlje, Slovenija**
 10 Beschäftigt bei: **VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana**
 11 Vorschrift / Prüfnorm: **EN 287-1 und AD 2000 HP3**
 Bemerkung: -

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	111 (E) Lichtbogenhandschweißen	111 (E) Lichtbogenhandschweißen
15 Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Art des Zusatzwerkstoffes	RR / Wurzel: RR	A;RA;R;RB;RC;RR/ Wurzel:RR
Bezeichnung	RUTILEN 13 (06874.04)	
19 Schutzgas / Pulver		
20 Hilfsstoffe	-	---
21 Werkstoffdicke (mm)	8,0	≥ 3
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr ≥ 500; Pos. PA, PB ≥ 150
23 Schweißpositionen	PB (horizontal - vertikal)	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten	ml (mehrlagig)	sl, ml (ein- u. mehrlagig)

25 Hinweise **Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.**

26	ausgeführt	nicht
27	und	verlangt
28	bestanden	
30 Sichtprüfung	Ja	-
31 Durchstrahlungsprüf.	-	x
32 Magnetp./Farbeindring.	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	x
34 Bruchprüfung	Ja	-
35 Biegeprüfung	-	x
36 Makroskop. Untersuchung *)	-	x

Name und Unterschrift: **Viktor Gerdun**
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal

Datum des Schweißens: **15.10.2013**

Ort / Datum: **Ljubljana**
19.11.2013

Gültigkeit der Prüfung: **14.10.2015**



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

37 *)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Sava d.o.o., Likoarjeva ulica 14 , SI - 1000 Ljubljana, Telefon +386 1 -3006140, Fax -2313752
 viktor.gerdun@tuv-sud.si - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **EN 287-1 135/111 T BW 1.1 M/RR t8.0 D168 PA ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **002/11** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-13-10-1101-0757**
- 6 Name des Schweißers: **JOKAN, Iztok (W 24)**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **07.05.1976 Trbovlje, Slovenija**
- 10 Beschäftigt bei: **VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **EN 287-1 und AD 2000 HP3**
- Bemerkung: -

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	135/111 (Wurzel MAG / Fülllagen E)	111, 135, 138
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Art des Zusatzwerkstoffes	RR / Wurzel: Fülldraht (M)	111:A;RA;R;RB;RC;RR/135:S;138:M
Bezeichnung	VAC 60 / Rutilen 13	
19 Schutzgas / Pulver	DIN EN ISO 14175 - M21	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	---
21 Werkstoffdicke (mm)	8,0 (Wurzel-Dicke: 3,5)	135:3-7 111:3-9 135/111:3-16
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	168,3	≥ 84,1
23 Schweißpositionen	PA (Wanne)	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb (einseit. o.B.)	135: ss nb, ss mb, bs 111: ss mb, bs

25 Hinweise **Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.**

26	ausgeführt	nicht
27	und	verlangt
28	bestanden	
30 Sichtprüfung	Ja	-
31 Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32 Magnetp./Farbeindring.	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	x
34 Bruchprüfung	-	x
35 Biegeprüfung	Ja	-
36 Makroskop. Untersuchung *)	-	x

Name und Unterschrift: **Sebastijan Gorisek**
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal
 Datum des Schweißens: **20.09.2013**
 Ort / Datum: **Ljubljana**
20.10.2013
 Gültigkeit der Prüfung: **19.09.2015**



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

37 *)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Sava d.o.o., Likozarjeva ulica 14, SI - 1000 Ljubljana, Telefon +386 1 -3006140, Fax -2313752
 sebastijan.gorisek@tuv-sud.si - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1



1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **EN 287-1 135 P BW 1.1 S t6 PA bs**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **003/06** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-13-10-1101-0758**
- 6 Name des Schweißers: **ŠIKOVEC, Matjaž (W 37)**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **22.09.1970 Trbovlje, Slovenija**
- 10 Beschäftigt bei: **VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **EN 287-1 und AD 2000 HP3**
- Bemerkung: -

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	135 (MAG) Metall-Aktivgasschweißen	135, 138
15 Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivdraht(S)	Massiv- u. Fülldraht (S, M)
Bezeichnung	VAC 60 (04412.04)	
19 Schutzgas / Pulver	DIN EN ISO 14175 - M21	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	----
21 Werkstoffdicke (mm)	6,0	3,0 - 12
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr ≥ 500; Pos. PA ≥ 150
23 Schweißpositionen	PA (Wanne)	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten	bs (beidseitig)	bs, ss mb

25 Hinweise **Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.**

26	ausgeführt	nicht
27	und	verlangt
28	bestanden	
30 Sichtprüfung	Ja	-
31 Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32 Magnetp./Farbeindring.	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	x
34 Bruchprüfung	-	x
35 Biegeprüfung	Ja	-
36 Makroskop. Untersuchung *)	-	x

Name und Unterschrift: **Sebastijan Gorišek**
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal
 Datum des Schweißens: **20.09.2013**
 Ort / Datum: **Ljubljana**
20.10.2013
 Gültigkeit der Prüfung: **19.09.2015**



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

37 *)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Sava d.o.o., Likoarjeva ulica 14 , SI - 1000 Ljubljana, Telefon +386 1 -3006140, Fax -2313752
 sebastijan.gorisek@tuv-sud.si - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1



1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **Bediener von Schweißeinrichtungen**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **003/06** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-13-10-1101-0761**
- 6 Name des Bedieners: **ŠIKOVEC, Matjaž (W 37)**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **22.09.1970 Trbovlje, Slovenija**
- 10 Beschäftigt bei: **VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **EN 1418 und AD 2000-HP3**
- 12 Bemerkung: **-**

13 Fachkunde **bestanden**

Schweißdaten - Angaben	Geltungsbereich
15 Schweißprozesse	121 (UPD-DE) Unterpulver
16 Schweißeinrichtung	automatisch
17 Angaben nach EN 1418, 4.2.5 (nur für automatisches und Roboter-Schweißen)	
18 Nahtsensor	mit und ohne Nahtsensor
19 Einzelraupen-/Mehrraupentechnik	Einzel- und Mehrfachraupe
20 Art des Roboters	
21 andere wesentliche Einflußgrößen	

22 Hinweise **Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.**

23 Der Anerkennung liegt zugrunde: 24 Schweißverfahrensprüfung nach EN 1418, 4.2.1. <input type="checkbox"/> 25 Schweißtechnische Prüfung vor Fertigungsbeginn oder Fertigungsprüfung nach EN 1418, 4.2.2. <input checked="" type="checkbox"/> 26 27 Stichprobenprüfung nach EN 1418, 4.2.3. <input type="checkbox"/> 28 Funktionsprüfung nach EN 1418, 4.2.4. <input type="checkbox"/> 29 Ergebnisse der Prüfung für die Anerkennung (einzusehen bei der Prüfstelle) siehe Dokument Nr. : <p style="text-align: center;">718/13 rev 01</p>	Name und Unterschrift: Sebastijan Gorišek Zertifizierstelle für Personal Tag der Ausgabe: 22.10.2013 Ort / Datum: Ljubljana Gültigkeit der Prüfung: 20.09.2015
--	--



30 Verlängerung der Anerkennung durch die Prüfstelle (siehe EN 1418, Abschnitt 5)			Verlängerung der Anerkennung für die folgenden sechs Monate durch Arbeitgeber / Schweißaufsicht		
31 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

32 - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1

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



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **EN 287-1 141 T BW 1.1 S t4.0 D48 PH ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung **WPS**
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **103/04** Zertifikat Nr.: **Z-EU-SI-LJU-13-11-1101-0802**
- 6 Name des Schweißers: **ŠIKOVEC, Matjaž (W 37)**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **22.09.1970 Trbovlje, Slovenija**
- 10 Beschäftigt bei: **VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **EN 287-1 und AD 2000 HP3**
- Bemerkung: -

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S (Massivstab), nm (ohne Zusatz)
Bezeichnung	OK Tigrod 12.64 (05260.03)	
19 Schutzgas / Pulver	DIN EN ISO 14175 - 11	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	----
21 Werkstoffdicke (mm)	4,0	3,0 - 8
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	48,3	≥ 25
23 Schweißpositionen	PH (steigend)	PA, PE, PF, PH
24 Schweißnahteinheiten	ss nb (einseit. o.B.)	ss nb, ss mb, bs

25 Hinweise **Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.**

26	Art der Prüfung	ausgeführt	nicht
27		und	verlangt
28		bestanden	
30	Sichtprüfung	Ja	-
31	Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32	Magnetp./Farbeindring.	-	x
33	Kerbzugprüfung	-	x
34	Bruchprüfung	-	x
35	Biegeprüfung	-	x
36	Makroskop. Untersuchung *)	-	x

Name und Unterschrift: **Viktor Gerdun**
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal

Datum des Schweißens: **15.10.2013**

Ort / Datum: **Ljubljana**
19.11.2013

Gültigkeit der Prüfung: **14.10.2015**

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



37 *)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Sava d.o.o., Likozarjeva ulica 14, SI - 1000 Ljubljana, Telefon +386 1 -3006140, Fax -2313752
 viktor.gerdun@tuv-sud.si - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1



1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

2 Bezeichnung **EN 287-1 141 T BW 1.1 S t4.0 D48 H-L045 ss nb**
 4 Hersteller-Schweißanweisung WPS
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 106/04 Zertifikat Nr.: Z-EU-SI-LJU-13-11-1101-0801
 6 Name des Schweißers: **ATIĆ, Elsad (W 16)**
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und Ort: 04.09.1977 Trbovlje, Slovenija
 10 Beschäftigt bei: VINPROM energetika d.o.o., Šmartinska cesta 129A, SI-1000 Ljubljana
 11 Vorschrift / Prüfnorm: EN 287-1 und AD 2000 HP3
 Bemerkung: -

12 Fachkunde bestanden

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	141 (WIG) Wolfram-Inertgas (Massivstab)	141, 142, 143, 145
15 Produktform (Blech/Rohr)	T (Rohr)	T, P
16 Nahtart	BW (Stumpfnah)	BW
17 Werkstoffgruppe(n)	1.1	1.1, 1.2, 1.4
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivstab (S)	S (Massivstab), nm (ohne Zusatz)
Bezeichnung	OK Tigrod 13.09 (04950.06)	
19 Schutzgas / Pulver	DIN EN ISO 14175 - I1	geeignete Schutzgase
20 Hilfsstoffe	-	----
21 Werkstoffdicke (mm)	4,0	3,0 - 8
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)	48,3	≥ 25
23 Schweißpositionen	H-L045 (steigend)	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045
24 Schweißnahteinheiten	ss nb (einseit. o.B.)	ss nb, ss mb, bs

25 Hinweise Erfüllt die Richtlinie 97/23/EG.

26	ausgeführt	nicht
27	und	verlangt
28	bestanden	
30 Sichtprüfung	Ja	-
31 Durchstrahlungsprüf.	Ja	-
32 Magnetp./Farbeindring.	-	x
33 Kerbzugprüfung	-	x
34 Bruchprüfung	-	x
35 Biegeprüfung	-	x
36 Makroskop. Untersuchung *)	-	x

Name und Unterschrift: Viktor Gerdun
 TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 Zertifizierstelle für Personal
 Datum des Schweißens: 15.10.2013
 Ort / Datum: Ljubljana 19.11.2013
 Gültigkeit der Prüfung: 14.10.2015



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

37 *)falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

40 TÜV SÜD Sava d.o.o., Likozarjeva ulica 14, SI - 1000 Ljubljana, Telefon +386 1 -3006140, Fax -2313752
 viktor.gerdun@tuv-sud.si - Echtheit des Zertifikats mit QR-Code verifizierbar © WordWeld 2.5.1