

Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 T FW FM1 S t4.0 D48 PB sl**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: 135-T FW-D48x4-PB Aktenzeichen:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1031/01-2
- 6 Name des Schweißers:
- 7 Legitimation: 345623MA
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 19.11.1988 in Miskolc
- 10 Beschäftigt bei: MASSÍV Kft.
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Géza Márton

12 Fachprüfung: erfüllt Prüfer-Nr.: 11218

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2) / 1.2	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	- - -	- - -
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	3,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	48,00	≥ 25,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigegefügttes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 1523/S-15 11218

Name: Dipl.-Ing. László Kurtós

Ort / Datum: Budapest, 23.11.2015

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: 31.10.2015

Gültigkeitsdatum bis: 30.10.2018



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PA ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 135-BW-t12-PA Aktenzeichen:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1031/01-1

6 Name des Schweißers:

7 Legitimation: 345623MA

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 19.11.1988 in Miskolc

10 Beschäftigt bei: MASSZÍV Kft.

11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung: rot. Rohr mit D ≥ 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Géza Márton

12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 11217

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2) / 1.2	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S; Fülllage: M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	---	---
21 Werkstoffdicke (mm):	12,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	12,00	≥ 3,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
31	Durchstrahlprüfung	X
32	Biegeprüfung	X
33		

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 1523/S-15 11217

Name: Dipl.-Ing. László Kúrtós

Ort / Datum: Budapest, 23.11.2015

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: 31.10.2015

Gültigkeitsdatum bis: 30.10.2018

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel



Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: 135-FW-112-PB Aktenzeichen:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1031/01-3
- 6 Name des Schweißers:
- 7 Legitimation: 345623MA
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 19.11.1988 in Miskolc
- 10 Beschäftigt bei: MASSZÍV Kft.
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013
- Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Géza Márton

12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 11219

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2) / 1.2	
18 Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
20 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
21 Hilfsstoff / Pulver:		
22 Stromart und Polung:	---	---
23 Werkstoffdicke (mm):	12,00	≥ 3,00
24 Dicke des Schweißgutes (mm):	7,00	
25 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
26 Schweißposition:	PB	PA, PB
27 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

28 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

29	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
30	Sichtprüfung	X
31		
32	Bruchprüfung	X
33		
34		

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 1523/S-15 11219

Name: Dipl.-Ing. László Körtös

Ort / Datum: Budapest, 23.11.2015

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: 31.10.2015

Gültigkeitsdatum bis: 30.10.2018

35 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

36 Gemäß 9.3.a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Zertifikat Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PF ml**
 3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 135-FW-112-PF Aktenzeichen:
 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 1031/01-4
 6 Name des Schweißers:
 7 Legitimation: 345623MA
 8 Art der Legitimation: Personalausweis
 9 Geburtsdatum und -ort: 19.11.1988 in Miskolc
 10 Beschäftigt bei: MASSZÍV Kft.
 11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013
 Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Géza Márton
 12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 11220

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2)	
18 Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
19 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
20 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
21 Hilfsstoff / Pulver:		
22 Stromart und Polung:	---	---
23 Werkstoffdicke (mm):	12,00	≥ 3,00
24 Dicke des Schweißgutes (mm):	7,00	
25 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
26 Schweißposition:	PF	PA, PB, PF
27 Schweißnaht Einzelheiten:	ml	sl, ml

28 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

29	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
30	Sichtprüfung	X
31		
32	Bruchprüfung	X
33		
34		

Zertifizierungsstelle: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH
 Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
 Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 1523/S-15.11220

Name: Dipl.-Ing. László Kurtós

Ort / Datum: Budapest, 23.11.2015

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: 31.10.2015

Gültigkeitsdatum bis: 30.10.2018

35 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

36 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

37	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
38						
39						

Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

- 2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t4.0 PB sl**
- 3
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: **135-FW-t4-PB** Aktenzeichen:
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):
- 6 Name des Schweißers: **Dobos, Dávid**
- 7 Legitimation: **345623MA**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und -ort: **19.11.1988 in Miskolc**
- 10 Beschäftigt bei: **MASSZÍV Kft.**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013**
- Bemerkung: **rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB**
- Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Dipl.-Ing. Ferenc Gémes**
- 12 Fachprüfung: **erfüllt** Prüf-Nr.: **5581**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-S	135, 138 (G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	---	---
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 1523/S-15 5581**

Name: **Dipl.-Ing. Géza Márton**

Ort / Datum: **Budapest, 15.06.2015**

Unterschrift: 



prakt. Prüfung am: **13.05.2015**

Gültigkeitsdatum bis: **12.05.2018**



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
				2015-11-13		

Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t2.0 PB sl**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: **135-FW-t2-PB** Aktenzeichen:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **150513 0513/01**

6 Name des Schweißers:

7 Legitimation: **345623MA**

8 Art der Legitimation: **Personalausweis**

9 Geburtsdatum und -ort: **19.11.1988 in Miskolc**

10 Beschäftigt bei: **MASSZÍV Kft.**

11 Vorschrift / Prüfnorm: **Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013**

Bemerkung: **rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB**

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein** Prüfer: **Dipl.-Ing. Ferenc Gémes**

12 Fachprüfung: **erfüllt** Prüf-Nr.: **5573**

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	---	---
21 Werkstoffdicke (mm):	2,00	2,00 - 4,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	2,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PB	PA, PB
24 Schweißnaht Einzelheiten:	sl	sl

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
34	Bruchprüfung	X

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: **01 202 1523/S-15 5573**

Name: **Dipl.-Ing. Géza Márton**

Ort / Datum: **Budapest, 15.06.2015**

Unterschrift: _____

prakt. Prüfung am: **13.05.2015**

Gültigkeitsdatum bis: **12.05.2018**

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
				2015-11-13	<i>[Signature]</i>	AMECZKI EWE AT 00227 MELDUNG

Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s4.0 PA ss nb**

3
 4 Hersteller-Schweißanweisung: 135-BW-t4-PA Aktenzeichen:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 150513 0513/01

6 Name des Schweißers:

7 Legitimation: 345623MA

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 19.11.1988 in Miskolc

10 Beschäftigt bei: MASSZÍV Kft.

11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Ferenc Gémes

12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 5565

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S; Fülllage: M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	==	---
21 Werkstoffdicke (mm):	4,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	4,00	3,00 - 8,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
31	Durchstrahlprüfung	X
35	Biegeprüfung	X

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 1523/S-15 5565

Name: Dipl.-Ing. Géza Márton

Ort / Datum: Budapest, 15.06.2015

Unterschrift:



prakt. Prüfung am: 13.05.2015

Gültigkeitsdatum bis: 12.05.2018

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
				2015-11-13		

Zertifikat

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s2.0 PA ss nb**

3

4 Hersteller-Schweißanweisung: 135-BW-t2-PA Aktenzeichen:

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 150513 0513/01

6 Name des Schweißers:

7 Legitimation: 345623MA

8 Art der Legitimation: Personalausweis

9 Geburtsdatum und -ort: 19.11.1988 in Miskolc

10 Beschäftigt bei: MASSZÍV Kft.

11 Vorschrift / Prüfnorm: Richtl. 97/23/EG, AD 2000-HP3, DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung: rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein Prüfer: Dipl.-Ing. Ferenc Gémes

12 Fachprüfung: erfüllt Prüf-Nr.: 5558

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2 (S355J2)	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S; Fülllage: M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	2,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	2,00	2,00 - 4,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PA	PA
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26	Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27		
30	Sichtprüfung	X
31	Durchstrahlprüfung	X
35	Biegeprüfung	X

Zertifizierungsstelle: **TÜV Rheinland Industrie Service GmbH**
Notifizierte Stelle für Druckgeräte 0035
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Zertifikats-Nr.: 01 202 1523/S-15 5558

Name: Dipl.-Ing. Géza Márton

Ort / Datum: Budapest, 15.06.2015

Unterschrift: 

prakt. Prüfung am: 13.05.2015

Gültigkeitsdatum bis: 12.05.2018

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
				2015-11-13	