

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 5 S t5.0 D50 H-L045 ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: 141 5/2
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 01/TS
- 6 Name des Schweißers: **Tóth, Sándor**
- 7 Legitimation: 051137 DA
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 1964.01.03. in Kisvárdá
- 10 Beschäftigt bei: AMS Kft.
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: DIN EN 287-1:2006, Richtlinie 97/23/EG, AD 2000-HP3

Bemerkung:

12 Fachkunde: bestanden Prüf-Nr.: 01 202 H/S 08 0752

| | Prüfdaten - Angaben | Geltungsbereich |
|------------------------------------|---------------------|---|
| 14 Schweißprozeß | 141 (WIG) | 141 |
| 15 Halbzeug | T, Rohr | T, P |
| 16 Nahtart: | BW, Stumpfnah | BW, FW (siehe 5.4 b) |
| 17 Werkstoffgruppe(n): | 1.7335 (5) | 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.1, 11 |
| 18 Zusatzwerkst. / Bezeichn. | B. DCMS IG (S) | S, nm |
| 19 Schutzgas: | I1 | Gleichartige Schutzgase |
| 20 Pulver: | | |
| 21 Hilfsstoffe: | | |
| 21 Prüfstückdicke | 5,0 | 3,0 - 10,0 |
| 22 Rohraußendurchmesser (D in mm): | 50,0 | >= 25,0 |
| 23 Schweißpositionen: | H-L045 | PA, PC, PE, PF, H-L045 |
| 24 Badsicherung | ss nb | ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml |

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

| Art der Prüfung | Ausgeführt und bestanden | nicht verlangt |
|---------------------------|--------------------------|----------------|
| 29 Sichtprüfung | X | --- |
| 30 Durchstrahlungsprüfung | X | --- |
| 31 MP-Prüfung | --- | X |
| 32 FE-Prüfung | --- | X |
| 33 Mikro- / Makroschliff | --- | X |
| 34 Bruchprüfung | --- | X |
| 35 Biegeprüfung | --- | X |
| 36 Zusatzprüfungen* | --- | X |

Zertifizierungsstelle: TÜVRheinland Group Industrie Service
 Zertifizierer: Dipl.-Ing. Géza Márton
 Ort/Datum: Budapest, 18.01.2008

Unterschrift:

[Handwritten Signature]
 Benannte Stelle Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 2008.01.18.
 Gültigkeitsdatum bis: 2010.01.17.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

| Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|-------|--------------|---------------------------|----------|--------------------|---------------------------|
| | | | 07.10.08 | <i>[Signature]</i> | lwe |

- 2 Bezeichnung: **EN 287-1 141 T BW 8 S t5.0 D50 H-L045 ss nb**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung: 141 8/2
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): 02/TS
- 6 Name des Schweißers: **Tóth, Sándor**
- 7 Legitimation: 051137 DA
- 8 Art der Legitimation: Personalausweis
- 9 Geburtsdatum und -ort: 1964.01.03. in Kisvárdá
- 10 Beschäftigt bei: AMS Kft.
- 11 Vorschrift/Prüfnorm: **DIN EN 287-1:2006, Richtlinie 97/23/EG, AD 2000-HP3**

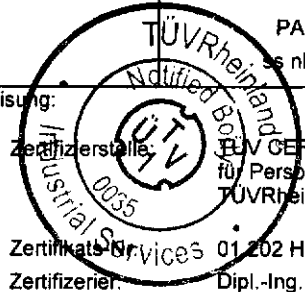
Bemerkung:

12 Fachkunde: **bestanden** Prüf-Nr.: **01 202 H/S 08 0753**

| 13 | Prüfdaten - Angaben | Geltungsbereich |
|------------------------------------|---------------------|------------------------------|
| 14 Schweißprozeß | 141 (WIG) | 141 |
| 15 Halbzeug | T, Rohr | T, P |
| 16 Nahtart: | BW, Stumpfnah | BW, FW (siehe 5.4 b) |
| 17 Werkstoffgruppe(n): | 1.4541 (8) | 8, 9.2, 9.3, 10 |
| 18 Zusatzwerkst. / Bezeichn. | B. SAS 2-IG (S) | S, nm |
| 19 Schutzgas: | I1 | Gleichartige Schutzgase |
| Pulver: | | |
| 20 Hilfsstoffe: | Wurzelschutz : I1 | Gleichartige Hilfsstoffe |
| 21 Prüfstückdicke | 5,0 | 3,0 - 10,0 |
| 22 Rohraußendurchmesser (D in mm): | 50,0 | >= 25,0 |
| 23 Schweißpositionen: | H-L045 | PA, PC, PE, PF, H-L045 |
| 24 Badsicherung | ss nb | ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml |

25 Zusätzliche Hinweise: siehe beigegefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung:

| 26 | Art der Prüfung | Ausgeführt und bestanden | nicht verlangt |
|----|------------------------|--------------------------|----------------|
| 29 | Sichtprüfung | X | --- |
| 30 | Durchstrahlungsprüfung | X | --- |
| 31 | MP-Prüfung | --- | X |
| 32 | FE-Prüfung | --- | X |
| 33 | Mikro- / Makroschliff | --- | X |
| 34 | Bruchprüfung | --- | X |
| 35 | Biegeprüfung | --- | X |
| 36 | Zusatzprüfungen* | --- | X |



Zertifizierungsstelle: TÜV CERT-Zertifizierungsstelle für Personal
TÜVRheinland Group Industrie Service

Zertifikats-Nr.: 01 202 HUN/S-08 0753
Zertifizierer: Dipl.-Ing. Géza Márton
Ort/Datum: Budapest, 18.01.2008

Unterschrift:
Benannte Stelle, Kennnummer 0035

Datum der praktischen Prüfung: 2008.01.18.
Gültigkeitsdatum bis: 2010.01.17.

37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt
38 VERLÄNGERUNG DER PRÜFUNG DURCH PRÜFSTELLE

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

| 39 | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel | Datum | Unterschrift | Dienststellung oder Titel |
|----|-------|--------------|---------------------------|-------|--------------|---------------------------|
| | | | | 07/08 | | IWF |