

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2. Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s5 D76,1 PH/PC ss nb**

4. Hersteller-Schweißanweisung: 03/2019, 04/2019

5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 07PH, 08PC

Prüfer, Inspektor: [REDACTED]

6. Name des Schweißers: [REDACTED]

Prüf-Nr.:

TRI-ST-0176/2019

7. Legitimation: 210880 TA

8. Art der Legitimation: Personalausweis

9. Geburtsdatum und -ort: [REDACTED]

10. Beschäftigt bei: BMB Kft.

11. Vorschrift / Prüfnorm: MSZ EN ISO 9606-1:2017

Bemerkung: -

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12. Fachprüfung: erfüllt

13.	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess(e):	135 – D	135, 138 (D, G, S, P)
15. Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16. Nahtart:	BW	BW
17. Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18. Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S, andere S, M, nm
19. Schutzgase::	EN ISO 14175 –M21	Gleichartige Schutzgase
20. Hilfsstoff / Pulver:	-	
Stromart und Polung:	=/+	
21. Werkstoffdicke (mm):	5,0	
Dicke des Schweißgutes (mm):	5,0	3,0 - 10,0
22. Rohraußendurchm. (mm):	76,1	≥ 38,05
23. Schweißposition:	PH/PC	H-L045, PA, PC, PE, PF
24. Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

27. Art der Prüfung	Prüfergebnisse
	Ausgeführt und bestanden
29. Sichtprüfung	x
30. Durchstrahlungsprüfung	x
Ultraschallprüfung:	-
33. Makrogefügeuntersuchung:	-
34. Bruchprüfung:	-
35. Biegerprüfung:	X
36. Zusatzprüfungen:	-

Prüfstelle: TÜV Rheinland InterCert Kft.
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Bescheinigungs-Nr. TRI-ST-0176/2019

Name: Békák Péter

Ort / Datum: Budapest, 08.08.2019

Unterschrift:

prakt. Prüfung am: 23.06.2019

Gültigkeitsdatum: 23.06.2021

38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3b)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2. Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s5 D76,1 PH/PC ss nb**

4. Hersteller-Schweißanweisung: 03/2019, 04/2019

5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 05PH, 06PC

Prüfer, Inspektor:

6. Name des Schweißers:

Prüf-Nr.:

TRI-ST-0175/2019 rev1

7. Legitimation: 396256 SA

8. Art der Legitimation: Personalausweis

9. Geburtsdatum und -ort:

10. Beschäftigt bei: BMB Kft.

11. Vorschrift / Prüfnorm: MSZ EN ISO 9606-1:2017

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12. Fachprüfung: erfüllt

13.	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess(e):	135 – D	135, 138 (D, G, S, P)
15. Produktform (Blech/Rohr):	T	P,T
16. Nahtart:	BW	BW
17. Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18. Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S, andere S,M
19. Schutzgase::	EN ISO 14175 –M21	Gleichartige Schutzgase
20. Hilfsstoff / Pulver:	-	
Stromart und Polung:	=/+	
21. Werkstoffdicke (mm):	5,0	
Dicke des Schweißgutes (mm):	5,0	3,0 - 10,0
22. Rohraußendurchm. (mm):	76,1	≥ 38,05
23. Schweißposition:	PH/PC	H-L045, PA, PC, PE, PF
24. Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

27.	Prüfergebnisse
Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
29. Sichtprüfung	x
30. Durchstrahlungsprüfung	x
Ultraschallprüfung:	-
33. Makrogefügeuntersuchung:	-
34. Bruchprüfung:	-
35. Biegerprüfung:	X
36. Zusatzprüfungen:	-

Prüfstelle: TÜV Rheinland InterCert Kft.
Zertifizierungsstelle für Fügepersonal

Bescheinigungs-Nr.: TRI-ST-0175/2019 rev1

Name: Bicsák Péter

Ort / Datum: Budapest, 09.09.2019

Unterschrift: 

prakt. Prüfungstermin: 05.06.2019

Gültigkeitsdatum bis: 24.06.2021

38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierungsstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3b)		
39. Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

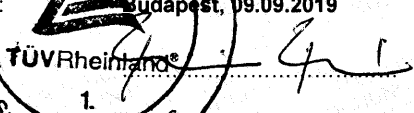
2. Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml**

4. Hersteller-Schweißanweisung: 01/2019
 5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 03 FW
 6. Name des Schweißers: XXXXXXXXXX
 7. Legitimation: 398598 LA
 8. Art der Legitimation: Personalausweis
 9. Geburtsdatum und -ort: XXXXXXXXXX
 10. Beschäftigt bei: BMB Kft.
 11. Vorschrift / Prüfnorm: MSZ EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr D≥75 mm PA, PB
 Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12. Fachprüfung: erfüllt

Prüfer, Inspektor: XXXXXXXXXX
 Prüf-Nr.: TRI-ST-0174/2019 rev1.

13.	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess:	135 – D	135, 138 (D, G, S, P)
15. Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16. Nahtart:	FW	FW
17. Grundwerkstoffgruppe(n):	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):	12,0	≥ 3,0
Dicke des Schweißgutes (mm):	7,0	-
22. Rohraußendurchm. (mm):	-	≥ 500,0
23. Schweißposition:	PB	PA, PB
24. Schweißnahteinzelheiten:	ml	sl

27. Art der Prüfung	Prüfergebnisse
	Ausgeführt und bestanden
29. Sichtprüfung	X
30. Durchstrahlungsprüfung	-
Ultraschallprüfung:	-
33. Makrogefügeuntersuchung:	X
34. Bruchprüfung:	-
35. Biegerprüfung:	-
36. Zusatzprüfungen:	-

Prüfstelle: TÜV Rheinland InterCert Kft.
 Zertifizierungsstelle für Fügepersonal
 Bescheinigungs-Nr.: TRI-ST-0174/2019 rev1.
 Name: Bicsák Péter
 Ort / Datum: Budapest, 09.09.2019
 Unterschrift: 
 prakt. Prüfung am: 25.06.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 24.06.2022

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

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

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

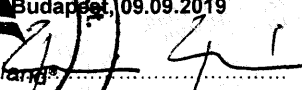
2. Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t12 PB ml**

4. Hersteller-Schweißanweisung: 01/2019
 5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 01 FW
 6. Name des Schweißers: [REDACTED]
 7. Legitimation: 297453 SA
 8. Art der Legitimation: Personalausweis
 9. Geburtsdatum und -ort: [REDACTED]
 10. Beschäftigt bei: BMB Kft.
 11. Vorschrift / Prüfnorm: MSZ EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr D \geq 75 mm PA, PB
 Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12. Fachprüfung: erfüllt

Prüfer, Inspektor: [REDACTED]
 Prüf-Nr.: TRI-ST-0172/2019 rev2

13.	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess:	135 – D	135, 138 (D, G, S, P)
15. Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16. Nahtart:	FW	FW
17. Grundwerkstoffgruppe(n):	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):	12,0	\geq 3,0
Dicke des Schweißgutes (mm):	7,0	-
22. Rohraußendurchm. (mm):	-	\geq 500,0
23. Schweißposition:	PB	PA, PB
24. Schweißnahteinheiten:	ml	sl, ml

27.	Prüfergebnisse
Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
29. Sichtprüfung	X
30. Durchstrahlungsprüfung	-
Ultraschallprüfung:	-
33. Makrogefügeuntersuchung:	X
34. Bruchprüfung:	-
35. Biegerprüfung:	-
36. Zusatzprüfungen:	-

Prüfstelle: TÜV Rheinland InterCert Kft.
 Zertifizierungsstelle für Fügepersonal
 Bescheinigungs-Nr.: TRI-ST-0172/2019 rev2
 Name: Bicsák Péter
 Ort / Datum: Budapest, 09.09.2019
 Unterschrift: 
 prakt. Prüfung am: 25.06.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 24.06.2022

38. Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)		
39. Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

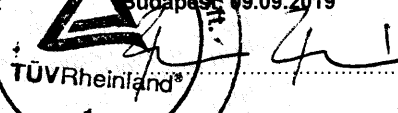
2. Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s12 PF ss nb**

4. Hersteller-Schweißanweisung: 02/2019
 5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): 2 BW
 6. Name des Schweißers: [REDACTED]
 7. Legitimation: 297453 SA
 8. Art der Legitimation: Personalausweis
 9. Geburtsdatum und -ort: [REDACTED]
 10. Beschäftigt bei: BMB Kft.
 11. Vorschrift / Prüfnorm: MSZ EN ISO 9606-1:2017
 Bemerkung: rot. Rohr D≥75 mm PA
 Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein
 12. Fachprüfung: erfüllt

Prüfer, Inspektor: [REDACTED]
 Prüf-Nr.: TRI-ST-0173/2019 rev2

13.	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14. Schweißprozess:	135 – D	135, 138 (D, G, S, P)
15. Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16. Nahtart:	BW	BW
17. Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2	-
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18. Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S, Andere: S, M
19. Schutzgase::	M21	Gleichartige Schutzgase
20. Hilfsstoff / Pulver:	-	-
Stromart und Polung:	=+	-
21. Werkstoffdicke (mm):	12,0	-
Dicke des Schweißgutes (mm):	12,0	≥ 3,0
22. Rohraußendurchm. (mm):	-	≥ 500,0
23. Schweißposition:	PF	PA, PF
24. Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

27. Art der Prüfung	Prüfgergebnisse
	Ausgeführt und bestanden
29. Sichtprüfung	X
30. Durchstrahlungsprüfung	X
Ultraschallprüfung:	-
33. Makrogefügeuntersuchung:	-
34. Bruchprüfung:	X
35. Biegerprüfung:	-
36. Zusatzprüfungen:	-

Prüfstelle: TÜV Rheinland InterCert Kft.
 Zertifizierungsstelle für Fügepersonal
 Bescheinigungs-Nr.: TRI-ST-0173/2019 rev2
 Name: Bicsák Péter
 Ort / Datum: Budapest, 09.09.2019
 Unterschrift: 
 1.
 prakt. Prüfung am: 09.09.2019
 Gültigkeitsdatum bis: 24.06.2021

38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle für die nächsten 2 Jahre (unter Bezug auf 9.3)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)		
Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel