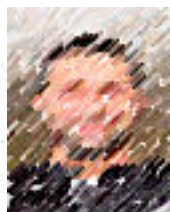




Europass Lebenslauf



Angaben zur Person

Nachname(n) / Vorname(n) Szabolcs
Adresse(n) 4020 Linz
Staatsangehörigkeit Ungarn
Alter 41
Geschlecht/Status M/verheiratet

Gewünschte Beschäftigung **MAG- und Elektrodenschweißer**

Berufserfahrung

Einsatzbereiche / Zuständigkeiten

2019 - 2020 **Mühringer Montagen GmbH**
MAG-/Elektrodenschweißen in der Voestalpine
10/2016 - 03/2017 **ÖSWAG Schiffsbau** Linz
MAG-Schweißer im Schiffsbau
04/2016 - 09/2016 **Ing. Voith** Traun
MAG-Massiv- und -Fülldrahtschweißer im Kranbau; dickwandiger Stahl
03/2016 - 04/2016 **ÖSWAG** Linz
MAG-Schweißer im Schiffsbau
2008 - 2016 **Voestalpine Gießerei**
MAG- und Elektrodenschweißen
2006 - 2008 **Euroszer GmbH (HU)**
Schweißer- und Schlossertätigkeiten sowie Montageeinsätze im Hallen- und Brückenbau
2002 - 2006 **Montivo GmbH (HU)**
CNC-Bohrwerksbediener konventionell

Schul- und Berufsbildung

VS, HS, BS mit Lehrabschluß als Kunstschmied

Persönliche Fähigkeiten und Kompetenzen

Dreischichtbereit; überstundenbereit; gelegentlich auch samstags

Muttersprache(n) Ungarisch
Sonstige Sprache(n) Deutsch
Führerscheine(e) B, eigener PKW
Verfügbarkeit sofort
Mobilitätsbereitschaft Linz und Umgebung bis 20 km
Datum, Betreuer, int. Zeichen 15.03.2016, DD, 1

ZERTIFIZIERUNGSSTELLE

Akkreditiert mit Bescheid des Bundesministeriums für Wissenschaft, Forschung und Wirtschaft



Akkreditierte
Zertifizierungsstelle
WIFI ÖSTERREICH
Wirtschaftskammer Österreich
1045 Wien, Wiedner Hauptstraße 63



ZERTIFIKAT

nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024
Certificate

- 1 **Schweißer Prüfungsbescheinigung:** **Schweißer gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1:2014**
Welder Qualification Test Certificate:
- 2 **Bezeichnung(en):** **ISO 9606-1 135 P BW FM3 S s12 PC ss nb**
Designation(s):
- 3 **Name des Schweißers:** **Szabolcs [REDACTED]**
Welder's name:
- 4 **Legitimation/Art der Legitimation:** **Führerschein**
Identification/Method of identification:
- 5 **Geburtsdatum und -ort:** **[REDACTED] / Paks/Ungarn**
Date and place of birth:
- 6 **Beschäftigt bei:** **[REDACTED]**
Employer:
- 7 **Schweißerzeichen:** **DS**
Welder's symbol:
- 8 **Zertifikatsnummer:** **18SL0094**
Certification number:
- 9 **WPS-Referenz-Nr.:** **WIFI-3107c**
WPS Reference No.:
- 10 **Vorschrift/Prüfnorm:** **ÖNORM EN ISO 9606-1:2014 AD 2000 HP 3:2014**
Code/Testing standard:

11 Fachkunde: Job knowledge:	ausgeführt und bestanden performed and approved	12 Prüfdaten-Angaben Welding test details	13 Geltungsbereich Range of approval
14 Schweißprozess(e) Welding process(es)	135		135, 138
15 Art des Werkstoffüberganges Transfer mode	D		D, G, S, P
16 Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))	P		P, T
17 Nahtart (Stumpstoß (BW), Kehlnaht (FW)) Type of weld: (Butt (BW), Fillet welds (FW))	BW		BW
18 Grundwerkstoff Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) Material group(s)/subgroup(s)	1.1 / 1.0038 (S235JR)		-----
19 Schweißzusatz-Werkstoffgruppe(n) Filler material group(s)	FM3		FM1, FM2, FM3
20 Schweißzusatz-Bezeichnung(en) Filler material designation	S / ISO 21952-A: G MoSi/DMO-IG		S, M
21 Schutzgase Shielding gas	ISO 14175-M21 Corgon 18		-----
22 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)	-----		-----
23 Stromart und Polung Type of current and polarity	DC +		-----
24 Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)	12		≥ 3,0
25 Schweißnahtdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)	12		≥ 3,0
26 Rohraußendurchmesser D (mm) Outside pipe diameter (mm)	-----		-----
27 Schweißposition Welding position	PC		P: PA, PC T rotierend ≥ 75mm: PA, PC T feststehend ≥ 500mm: PA, PC
28 Schweißnahteinheiten Weld details	ss nb		ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

29 **Anmerkung:** **Note** *) Bei ordnungsgemäßen Bestellungen des Arbeitgebers, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle (gemäß ISO 9606-1 Punkt 9.2)
**) Regular approvals by employer, welding coordinator, examiner or examining body (acc. ISO 9606-1 section 9.2)

30 Prüfungsart Type of test	31 Ausgeführt und bestanden Performance and accepted	32 Nicht verlangt not required
33 Sichtprüfung Visual testing	X	-
34 Radiographische Prüfung Radiographic testing	X	-
35 Bruchprüfung Fracture test	-	X
36 Biegeprüfung Bend test	X	-
37 Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	-	X

39 **Bestätigung der Gültigkeit durch Arbeitgeber, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle alle 6 Monate zwingend erforderlich (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.2)**
Confirmation by employer, welding coordinator, examiner or examining body every 6 months (according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.2)

40 Datum Date	41 Name/Unterschrift Name/Signature	42 Firma/Dienststellung Company/Position

43 **Prüfer:** **Dipl.-Ing. Gerald Wittmann IWE**
Examiner

44 **Prüfstelle:** **TÜV AUSTRIA**
Examining body:


45 **Prüf-/Beleg-Nr.:** **18T043**
Reference No.

46 **Ort/Datum der Ausgabe:** **Linz / 13.02.2018**
Location and Date of issue:


47 **Datum des Schweißens:** **08.02.2018**
Date of welding:

48 **Gültig bis: **)** **08.02.2021**
Validity of approval until: **)

49 **Verlängerung der Zertifizierung:**
Durch Prüfer o. Prüfstelle alle 3 Jahre (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.3a)
Prolongation of qualification:
by examiner or examining body every 3 years
(according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.3a)


Dipl.-Ing. Christian Hajicek IWE
Title first name surname
50 **Zeichnungsberechtigter**
Authority to sign

51 **Akkreditierte Zertifizierungsstelle:** **WIFI-Zertifizierungsstelle**
Accredited Certification Body:



ZERTIFIKAT

nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024
Certificate

1 Schweißer Prüfungsbescheinigung: **Schweißer gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1:2014**
Welder Qualification Test Certificate:

2 Bezeichnung(en): **ISO 9606-1 135 P FW FM3 S t10 PF ml**
Designation(s): **ISO 9606-1 135 P FW FM3 S t10 PD ml**

3 Name des Schweißers: **Szabolcs [REDACTED]**
Welder's name:

4 Legitimation/Art der Legitimation: **[REDACTED] Führerschein**
Identification/Method of identification:

5 Geburtsdatum und -ort: **[REDACTED] / Paks/Ungarn**
Date and place of birth:

6 Beschäftigt bei:
Employer:

7 Schweißerzeichen: **DS**
Welder's symbol:
8 Zertifikatsnummer: **18SL0095**
Certification number:
9 WPS-Referenz-Nr.: **WIFI-3117g/3123b**
WPS Reference No.:
10 Vorschrift/Prüfnorm: **ÖNORM EN ISO 9606-1:2014**
Code/Testing standard: **AD 2000 HP 3:2014**

11 Fachkunde: Job knowledge:	ausgeführt und bestanden performed and approved	12 Prüfdaten-Angaben Welding test details	13 Geltungsbereich Range of approval
14 Schweißprozess(e) Welding process(es)		135	135, 138
15 Art des Werkstoffüberganges Transfer mode		D	D, G, S, P
16 Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))		P	P, T
17 Nahtart (Stumpstoß (BW), Kehlnaht (FW)) Type of weld: (Butt (BW), Fillet welds (FW))		FW	FW
18 Grundwerkstoff Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) Material group(s)/subgroup(s)		1.1 / 1.0038 (S235JR)	-----
19 Schweißzusatz-Werkstoffgruppe(n) Filler material group(s)		FM3	FM1, FM2, FM3
20 Schweißzusatz-Bezeichnung(en) Filler material (designation)		S / EN ISO 21952-A: G MoSi/DMO-IG	S, M
21 Schutzgase Shielding gas		ISO 14175-M21 Corgon 18	-----
22 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)		-----	-----
23 Stromart und Polung Type of current and polarity		DC +	-----
24 Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)		10	≥ 3,0
25 Schweißnahtdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)		-----	-----
26 Rohraußendurchmesser D (mm) Outside pipe diameter (mm)		-----	-----
27 Schweißposition Welding position		PF / PD	P: PA, PB, PC, PD, PE, PF T rotierend ≥ 75mm: PA, PB, PC, PD T feststehend ≥ 500mm: PA, PB, PC, PD, PE, PH
Schweißnaht Einzelheiten Weld details		ml	sl, ml

29 Anmerkung:
Note

**) Bei ordnungsgemäßen Bestellungen des Arbeitgebers, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle (gemäß ISO 9606-1 Punkt 9.2)
**) Regular approvals by employer, welding coordinator, examiner or examining body (acc. ISO 9606-1 section 9.2)

30 Prüfungsart Type of test	31 Ausgeführt und bestanden Performance and accepted	32 Nicht verlangt not required
33 Sichtprüfung Visual testing	X	-
34 Radiographische Prüfung Radiographic testing	-	X
35 Bruchprüfung Fracture test	X	-
36 Biegeprüfung Bend test	-	X
37 Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	-	X

39 Bestätigung der Gültigkeit durch Arbeitgeber, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle alle 6 Monate zwingend erforderlich (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.2)
Confirmation by employer, welding coordinator, examiner or examining body every 6 months (according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.2)

40 Datum Date	41 Name/Unterschrift Name/Signature	42 Firma/Dienststellung Company/Position

43 Prüfer: **Dipl.-Ing. Gerald Wittmann IWE**
Examiner

44 Prüfstelle: **TÜV AUSTRIA**
Examining body:

45 Prüf-/Beleg-Nr.: **18T044/18T045**
Reference No.

46 Ort/Datum der Ausgabe: **Linz / 13.02.2018**
Location and Date of issue:

47 Datum des Schweißens: **08.02.2018**
Date of welding:

48 Gültig bis: **08.02.2021**
Validity of approval until: **)

49 Verlängerung der Zertifizierung:
Durch Prüfer o. Prüfstelle alle 3 Jahre (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.3a)
Prolongation of qualification:
by examiner or examining body every 3 years
(according to ÖNORM EN-ISO 9606-1 section 9.3a)

Dipl.-Ing. Christian Hajček IWE

Title first name surname
50 Zeichnungsberechtigter
Authority to sign

51 Akkreditierte
Zertifizierungsstelle:
Accredited Certification Body:



WIFI-Zertifizierungsstelle

ZERTIFIKAT

nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024
Certificate

1 Schweißer Prüfungsbescheinigung: **Schweißer gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1:2014**
Welder Qualification Test Certificate:

2 Bezeichnung(en): **ISO 9606-1 135 P BW FM5 S s12 PC ss nb**
Designation(s):

3 Name des Schweißers: **Szabolcs**
Welder's name:

4 Legitimation/Art der Legitimation: **/ Führerschein**
Identification/Method of Identification:

5 Geburtsdatum und -ort: **9 / Paks/Ungarn**
Date and place of birth:

6 Beschäftigt bei:
Employer:

7 Schweißerzeichen: **DS**
Welder's symbol:
8 Zertifikatsnummer: **18SL0097**
Certification number:
9 WPS-Referenz-Nr.: **WIFI-3107d**
WPS Reference No.:
10 Vorschrift/Prüfnorm: **ÖNORM EN ISO 9606-1:2014**
Code/Testing standard: **AD 2000 HP 3:2014**

11 Fachkunde: Job knowledge:	ausgeführt und bestanden performed and approved	12 Prüfdaten-Angaben Welding test details	13 Geltungsbereich Range of approval
14 Schweißprozess(e) Welding process(es)		135	135, 138
15 Art des Werkstoffüberganges Transfer mode		D	D, G, S, P
16 Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))		P	P, T
17 Nahtart (Stumpstoß (BW), Kehlnaht (FW)) Type of weld: (Butt (BW), Fillet welds (FW))		BW	BW
18 Grundwerkstoff Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) Material group(s)/subgroup(s)		8.1 / 1.4301 (X5CrNi18-10)	-----
19 Schweißzusatz-Werkstoffgruppe(n) Filler material group(s)		FM5	FM5
20 Schweißzusatz-Bezeichnung(en) Filler material (designation)		S / ISO14343-A:G 19 9 LSI/EAS 2-IG	S, M
21 Schutzgase Shielding gas		ISO 14175-M12 Cronigon 2	-----
22 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)		-----	-----
23 Stromart und Polung Type of current and polarity		DC +	-----
24 Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)		12	≥ 3,0
25 Schweißnahtdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)		12	≥ 3,0
26 Rohraußendurchmesser D (mm) Outside pipe diameter (mm)		-----	-----
27 Schweißposition Welding position		PC	P: PA, PC T rotierend ≥ 75mm: PA, PC T feststehend ≥ 500mm: PA, PC
28 Schweißnahteinheiten Weld details		ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

29 Anmerkung:
Note

**1 Bei ordnungsgemäßen Bestellungen des Arbeitgebers, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle (gemäß ISO 9606-1 Punkt 9.2)
**2 Regular approvals by employer, welding coordinator, examiner or examining body (acc. ISO 9606-1 section 9.2)

30 Prüfungsart Type of test	31 Ausgeführt und bestanden Performance and accepted	32 Nicht verlangt not required
33 Sichtprüfung Visual testing	X	-
34 Radiographische Prüfung Radiographic testing	X	-
35 Bruchprüfung Fracture test	-	X
36 Biegeprüfung Bend test	X	-
37 Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	-	X

39 Bestätigung der Gültigkeit durch Arbeitgeber, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle alle 6 Monate zwingend erforderlich (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.2)
Confirmation by employer, welding coordinator, examiner or examining body every 6 months (according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.2)

40 Datum Date	41 Name/Unterschrift Name/Signature	42 Firma/Dienststellung Company/Position

43 Prüfer:
Examiner **Dipl.-Ing. Gerald Wittmann IWE**

44 Prüfstelle:
Examining body:



45 Prüf-/Beleg-Nr.: **18T046**
Reference No.

46 Ort/Datum der Ausgabe: **Linz / 13.02.2018**
Location and Date of Issue:

47 Datum des Schweißens: **08.02.2018**
Date of welding:

48 Gültig bis: ****** **08.02.2021**
Validity of approval until: (**)

49 Verlängerung der Zertifizierung:
Durch Prüfer o. Prüfstelle alle 3 Jahre (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.3a)
Prolongation of qualification:
by examiner or examining body every 3 years (according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.3a)

Dipl.-Ing. Christian Hajicek IWE

Title first name surname
50 Zeichnungsberechtigter
Authority to sign



51 Akkreditierte
Zertifizierungsstelle:
Accredited Certification Body:

WIFI-Zertifizierungsstelle

ZERTIFIKAT

nach den Kriterien der ÖNORM EN ISO/IEC 17024
Certificate

- 1 **Schweißer Prüfungsbescheinigung:** **Schweißer gemäß ÖNORM EN ISO 9606-1:2014**
Welder Qualification Test Certificate:
- 2 **Bezeichnung(en):** ISO 9606-1 135 P FW FM5 S t10 PF ml
Designation(s): ISO 9606-1 135 P FW FM5 S t10 PD ml
- 3 **Name des Schweißers:** Szabolcs [REDACTED]
Welder's name:
- 4 **Legitimation/Art der Legitimation:** [REDACTED] Führerschein
Identification/Method of identification:
- 5 **Geburtsdatum und -ort:** [REDACTED] / Paks/Ungarn
Date and place of birth:
- 6 **Beschäftigt bei:** [REDACTED]
Employer:
- 7 **Schweißersymbol:** DS
Welder's symbol:
- 8 **Zertifikatsnummer:** 18SL0098
Certification number:
- 9 **WPS-Referenz-Nr.:** WIFI-3112d/3123d
WPS Reference No.:
- 10 **Vorschrift/Prüfnorm:** ÖNORM EN ISO 9606-1:2014
Code/Testing standard: AD 2000 HP 3:2014

11 Fachkunde: Job knowledge:	ausgeführt und bestanden performed and approved	12 Prüfdaten-Angaben Welding test details	13 Geltungsbereich Range of approval
14 Schweißprozess(e) Welding process(es)		135	135, 138
15 Art des Werkstoffüberganges Transfer mode		D	D, G, S, P
16 Produktform (Blech (P) oder Rohr (T)) Product type (plate (P) or pipe (T))		P	P, T
17 Nahtart (Stumpstoß (BW), Kehlnaht (FW)) Type of weld: (Butt (BW), Fillet welds (FW))		FW	FW
18 Grundwerkstoff Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) Material group(s)/subgroup(s)		8.1 / 1.4301 (X5CrNi18-10)	-----
19 Schweißzusatz-Werkstoffgruppe(n) Filler material group(s)		FM5	FM5
20 Schweißzusatz-Bezeichnung(en) Filler material (designation)		S / ISO14343-A:G 19 9 LSI/EAS 2-IG	S, M
21 Schutzgase Shielding gas		ISO 14175-M12 Cronigon 2	-----
22 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas) Auxiliaries (e.g. backing gas)		-----	-----
23 Stromart und Polung Type of current and polarity		DC +	-----
24 Werkstoffdicke t (mm) Material thickness t (mm)		10	≥ 3,0
25 Schweißnahtdicke s (mm) Deposited thickness s (mm)		-----	-----
26 Rohraußendurchmesser D (mm) Outside pipe diameter (mm)		-----	-----
27 Schweißposition Welding position		PF / PD	P: PA, PB, PC, PD, PE, PF T rotierend ≥ 75mm: PA, PB, PC, PD T feststehend ≥ 500mm: PA, PB, PC, PD, PE, PH
1 Schweißnahteinheiten Weld details		ml	sl, ml

29 **Anmerkung:**
Note

**1 Bei ordnungsgemäßen Bestätigungen des Arbeitgebers, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle (gemäß ISO 9606-1 Punkt 9.2)
**2 Regular approvals by employer, welding coordinator, examiner or examining body (acc. ISO 9606-1 section 9.2)

30 Prüfungsart Type of test	31 Ausgeführt und bestanden Performance and accepted	32 Nicht verlangt not required
33 Sichtprüfung Visual testing	X	-
34 Radiographische Prüfung Radiographic testing	-	X
35 Bruchprüfung Fracture test	X	-
36 Biegeprüfung Bend test	-	X
37 Kerbzugprüfung Notch tensile test	-	X
38 Makroskopische Untersuchungen Macroscopic examination	-	X

- 43 **Prüfer:** Dipl.-Ing. Gerald Wittmann IWE
Examiner
- 44 **Prüfstelle:** TÜV AUSTRIA
Examining body:
- 45 **Prüf-/Beleg-Nr.:** 18T047/18T048
Reference No.
- 46 **Ort/Datum der Ausgabe:** Linz / 13.02.2018
Location and Date of issue:
- 47 **Datum des Schweißens:** 08.02.2018
Date of welding:
- 48 **Gültig bis: (**)** 08.02.2021
Validity of approval until: (**)
- 49 **Verlängerung der Zertifizierung:**
Prolongation of qualification:
Durch Prüfer o. Prüfstelle alle 3 Jahre (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.3a)
by examiner or examining body every 3 years
(according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.3a)

39 **Bestätigung der Gültigkeit durch Arbeitgeber, Schweißaufsicht, Prüfer oder Prüfstelle alle 6 Monate zwingend erforderlich (gem. ÖN EN ISO 9606-1 Pkt. 9.2)**
Confirmation by employer, welding coordinator, examiner or examining body every 6 months (according to ÖNORM EN ISO 9606-1 section 9.2)

40 Datum Date	41 Name/Unterschrift Name/Signature	42 Firma/Dienststellung Company/Position

Dipl.-Ing. Christian Hajicek IWE

Title first name surname
50 Zeichnungsberechtigter
Authority to sign

51 **Akkreditierte
Zertifizierungsstelle:**
Accredited Certification Body:



WIFI-Zertifizierungsstelle