

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:

INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20

Inhaltsverzeichnis

List of contents

0. Inhaltsverzeichnis
List of contents
1. Materialbescheinigungen
Material certificates
2. Schweißen
Welding
3. ZfP - Prüfdokumentation
NDT - inspection documentation
4. Maßprüfung
Dimensional inspection
5. Korrosionsschutz
Corrosion protection
6. MPP
Manufacturing Process Plan
7. Sonstige Protokolle
Acceptance report

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:


INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

**Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20**

Materialbescheinigungen
Material certificates

1

 IGM Trade IGM TREJD Ilija i dr. D.O.O.		Сертификат 2.2 / Certificate 2.2		EN 10204:2004	FM 7.2/02
		Нарачка број / Order No. 13/1613, 13/1623, 13/1627		Референтен број / Ref. No. 4080447, 4080677, 4080609	
Profile and Pipe factory 'Industrijska' 2 1430, KAVADARCI R.N. MACEDONIA		Купувач / Buyer KONIGFRANKSTAHL Kft H-Dunaharaszti Mechwart Andras utca 1 2330, DUNAHARASZTI, HUNGARY		Declaration of Performance No. 01 CPR 2019 - 06 - 14	
		Испорака / Delivery Вези / Lot 1 28 4520,0 2100,0 1190,0 1200,0 3200,0 1920,0 4025,0 1665,0 4040,0 23860,0		Опис на производот / Product Description CFR (C) HS	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] C 10,3 16,2 11,9 16,8 9,6 7,2 12,1 13,1 16,5		Mechanical Technological Prop. ReH 248 241 262 269 246 245 264 268 269	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] Mn 29,1 52,1 26,5 24,4 38,7 28,4 48,6 62,4 26,2		Mechanical Technological Prop. A 24,66 30,22 28,89 37,93 26,85 26,68 32,88 37,85 27,60	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] Si 2,9 2,3 1,6 2,4 1,3 1,1 1,2 1,5 1,9		Mechanical Technological Prop. T 0,165 0,262 0,169 0,223 0,171 0,136 0,206 0,251 0,213	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] P 20,4 14,1 17,4 23,4 14,3 16,5 20,8 20,1 20,2		Mechanical Technological Prop. Ni 15,9 13 1,2 13,6 8,8 17,8 1,2 16,4 1,3	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] S 3,6 19,3 13,3 15,6 10,1 26,8 23,7 15,5 3,8		Mechanical Technological Prop. Cr 11,2 24,3 27,9 23,6 25 24,4 14 28,9 18,5	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] Al 40,2 44,7 21,6 20,5 28,7 21,8 21,1 25,4 39,7		Mechanical Technological Prop. Ti 0 0,5 0,3 0,5 0,7 0 0,4 0,7 0,5	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] Heat No. 1219618 395923 195752 395524 195081-4 192900 197673 298090 398509		Mechanical Technological Prop. ReH 248 241 262 269 246 245 264 268 269	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] Standard EN10219 EN10219 EN10219 EN10219 EN10219 EN10219 EN10219 EN10219 EN10219		Mechanical Technological Prop. A 24,66 30,22 28,89 37,93 26,85 26,68 32,88 37,85 27,60	
Dimensions (mm) 100x60x6x12000 120x40x4x6000 150x100x5x6000 150x100x5x6000 200x100x8x12000 40x20x2x6000 80x50x4x12100 80x50x4x12100 80x50x4x12100		Chemical composition [%] Total 9 396 23860,0		Mechanical Technological Prop. A 24,66 30,22 28,89 37,93 26,85 26,68 32,88 37,85 27,60	

Датум / Date: 22.2.2020 KAVADARCI, R.N. MACEDONIA		With this certificate 'IGM TREJD Ilija i dr. D.O.O.' confirms that the tubes mentioned above meets the requests of the standard and quality declared in this document.		Сектор за Контрола на Квалитет: Quality Control Department:	
				CE 1922.CPD-0180	
				Liefernummer 6384 66258	

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie ul. Ujastek 1 30-969 Kraków 202.1 Kraków, 12.09.2019		A02 SWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204		A03 Nr: 1002609424 ArcelorMittal	
A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:		A06.1 ARCELORMITTAL FLAT CARBON EUROPE SA 1160 LUXEMBOURG, 24-26, BOULEVARD D'AVRANCHES, Luxembourg / Luxembourg / Luxemburg		A07 Nr zamówienia Klienta/No of purchase order/No der Bestellung 002518	
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:		A06.3 EISEN WAGNER GMBH 4910 RIED IM INNKREIS, SCHAEKDINGER STRASSE 63 Austria / Austria / Österreich		A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No 10869663	
				A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No PL/277839653/19-10869663	
				A11 Nr środka transportu/Number of transport/T transportmittel-Nr 338046723155	

B01, B04, B09-B11, B16
Blacha gorąco walcowana w kęgach grub.: 3,00 szer.: 2000,00 gat.stali: S235JR+AR gładka czarna niewytrawiona zabezpiecz. pow.: bez zabezpieczenia opakowanie: H04 Stan dostawy: stan walcowany +AR Dokładność wykonania grubości - 3/4 normy (-0,195/+0,195)
Hot-rolled coils thickness: 3,00 width: 2000,00 steel grade: S235JR+AR plain black not pickled surf.prot.: no protection packaging: H04 Delivery condition: as rolled +AR Tolerances on thickness - 3/4 of the standard (-0,195/+0,195)

B02	Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm	Gatunek Steel grade Marke	Kod wyrobu Product code Produkt-Code
EN 10025-1:2004	EN 10025-2:2004	EN 10025-2:2004	EN 10051:2010	S235JR+AR	HRCL

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : **S235JR+AR-CL1 EN10025-2:2004**

C70
Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren

Stal wytwarzana w procesie konwertorowym Ilenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

B07.1 Nr. partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 040008447828		B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr C082650		B0.8 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1		B13 Tonaż - Weight - Gewicht 29,340 t														
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung				B07.3 Wytop - Heat - Schmelze 912504																
Ti[%] 0,0010	As[%] 0,0058	N ₂ [%] 0,0020	Ca[%] 0,0020	Pb[%] 0,0010	Sn[%] 0,0020	Sb[%] 0,0010	Cl[%] 0,0010	H ₂ [%] 0,0009	Zn[%] 0,0009	W[%] 0,0010	Bi[%] 0,0004	Zr[%] 0,0002	C _{EVA} [%] 0,17	Cr[%] 0,03	Ni[%] 0,016	Al[%] 0,043	V[%] 0,0010	Mo[%] 0,002	Nb[%] 0,0010	Co[%] 0,003
Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften																				

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Właściwości mechaniczne - kierunek Mechanical properties - direction mechanische Eigenschaften - Richtung	C03 Temperatura, badania Test temperature Prüf temperatur	C11.1 Typ Re Re type Re Typ	C11.2 Re Re Re [MPa]	C12 Rm Rm Rm [MPa]	C13.1 A A A A	C13.2 A[%] A[%] A[%]
040008447828	T	24	ReH	313	386	A5	43,3

T - Poprzeczny/ Transverse/Transversalen; L- Wzdłużny/ Longitudinal/ Langslaufend; 1 - Po walcowaniu normalizującym / After normalizing rolling/ Nach normalisierendes Walzen; 2 - Po normalizacji / After normalizing; db - dobre / good / gut

Wystawili: BKG01

Liefernummer 6367
66152


A01

Nr rejestrowy BDO : 000012617
 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie
 ul. Ujastek 1 30-969 Kraków
 Z02.1 Kraków, 12.09.2019

A02


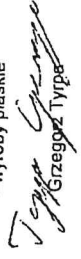
**SWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION
 CERTIFICATE 3.1**
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204

A03

Nr: **1002609424**


Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkacja Canberra-Packard.
 The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
 In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Wyrób budowlany oznakowany znakiem CE zgodnie z rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady UE..
 Construction product CE marked in accordance with Regulation No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of the EU
 Ein Bauprodukt, das mit dem CE-Zeichen gemäß Verordnung 305/2011 des Europäischen Parlaments und des EU-Rates versehen ist.

D01 Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem Surface and dimension - tested according to purchase order Oberfläche und Masse - Geprüft entprechend der Bestellung	Z01 Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia. On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements. Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, das des Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.	A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Plaskie Quality Management Flat Products Qualitätsmanagement Flachprodukte Z02.2
Z 04  0035 0035-CPR-A150		Kierownik Zarządzania Jakością - wyroby plaskie  Grzegorz Tyra

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:

INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20

Schweißen
Welding

2

Schweißdatenblatt

Welding data sheet

QMF 3.4

Rev. 05

Seite / Page
1 / 3

Projekt:
Project:

INNIO Jenbacher Rahmen 9028898 / IN-1948145 (172-20)

Auftragsnummer:
Order No.:

20 – 861

Hersteller / Manufacturer:

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
Széchenyi u. 1
H - 6087 Dunavecse

Schweißtechnische Qualifikationen:

Welding qualification of the company:

- Umfassende Qualitätsanforderungen gemäß EN ISO 3834
- Zulassung nach EN 1090-2 bis Ausführungsklasse EXC 4

Arbeitsposition nach / Working position according to **EN ISO 6947: PA, PB, PF**

Schweißprozess
Welding process

nach / according to
EN ISO 4063

Schweißzusätze:
Welding consumables:

Marke / Type
Name / type

Genormte Bezeichnung
Standardized designation

135	SIDERGAS S6 Ø 1,2 mm	EN ISO 14341 - G3Si1
	<u>Schutzgas / shielding gas :</u> AIR LIQUIDE ARCAL	EN ISO 14175 – M21

Wärmeführung:

Heat treatment:

Grundwerkstoff / Norm Parent material / standard	Maximaldicke Thickness	Vorwärmtemperatur Preheating temperature	Zwischenlagentemperatur Interpass temperature
S235 EN 10025-2 S275 EN 10025-2	$t_{\max} \geq 40 \text{ mm}$	75 °C	400 °C
S355 EN 10025-2	$t_{\max} \geq 20 \text{ mm}$	75 °C	400 °C
	$t_{\max} \geq 25 \text{ mm}$	100 °C	
	$t_{\max} \geq 35 \text{ mm}$	150 °C	

Abkühlung immer an ruhender Atmosphäre ! / Cooling always at calm air !

Bauteiltemperatur bei geringeren Dicken $\geq 0 \text{ °C}$. Bei Bauteiltemperatur $\leq 5 \text{ °C}$ ist speziell darauf zu achten, dass die Oberfläche trocken und frei von Schweißwasser ist.

Part temperature for lesser thicknesses $\geq 0 \text{ °C}$. If the part temperature is $\leq 5 \text{ °C}$ it must be assured, that the surface is dry and free of condensed moisture.

1) *The welder test certificates are attached.*

Auftragsnummer:
Order No.:

20 – 861

Schweißereinsatzliste:

List of welders:

Name des Schweißers <i>Name of the welder</i>	SKZ <i>Sign</i>	Bezeichnung der Schweißerprüfung ¹⁾ <i>Designation of approval test ¹⁾</i>	Gültig bis <i>Valid till</i>	Prüfstelle <i>Inspection authority</i>

¹⁾ Die Prüfbescheinigungen der Schweißer sind beigelegt.

¹⁾ The welder test certificates are attached.

Schweißnahtprüfung:

Inspection of welds:

zerstörungsfrei:

Non destructive:

Siehe Prüfspezifikation ZfP

See testing specification NDT

zerstörend:

Destructive:

nicht erforderlich

not necessary

Anlagen / Enclosures :

- 1) Schweißtechnische Qualifikationen
Welding qualifications of the company
- 2) Produktdatenblatt / Zusatzwerkstoff
Data sheet / filler material
- 3) Produktinformation / Schutzgas
Product information / shielding gas

Der Schweißingenieur:

The welding engineer:

Hastings: A. G. Szekeres, 1111, K. A.
H-6082, 1111, K. A. Szekeres, 1111, K. A.
Adószám: 06811065-2-03
UID szám: HU 10651065

27.04.2020 / Ing. Reinhard Hinteregger

Datum / Unterschrift (Date / Signature)



ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle (FPC)

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011
Bauproduktenverordnung-CPR)

Die notifizierte Stelle

ÉMI-TÜV SÜD Kft. - Kenn-Nummer 1417
(H-2000 Szentendre, Dózsa György út 26),

hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt innerhalb der Gültigkeitsdauer des Zertifikates die laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Hersteller (Hersteller oder Bevollmächtigter)	Haslinger Acélszerkezetépítő Kft. H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1.
Herstellerwerk(e)	Haslinger Acélszerkezetépítő Kft. H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1.
Bauprodukt / Ausführungsklasse	Tragende Stahlkonstruktionen bis zur Ausführungsklasse EXC4 nach EN 1090-2
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2, ZA3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Bestätigung	Die Voraussetzungen zur Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle wurden auf der Grundlage der Bestimmungen der folgenden harmonisierten Norm erfüllt: EN 1090-1:2009+A1:2011 Die Fa. Haslinger Acélszerkezeti Kft. ist berechtigt, das Zertifizierungszeichen CE 1417 zu verwenden.
Gültigkeitsbeginn (Datum der Erstaussstellung)	2012-07-18
Nächste Überwachung	2021-12-31 Nach der nächsten Überwachung wird ein neues Zertifikat erstellt.
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der harmonisierten technischen Spezifikationen, die Herstellungsbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle nicht wesentlich verändert haben.
Nummer des Auditberichtes	26C1053019019_ÜGYE
Bemerkungen	Zugehöriges Schweißzertifikat: 1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0001-2-2012/2019-02-11

Registrierungs-Nr.: **1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0001-1-2012**

Szentendre, 2019-02-11



Wiegand

Wiegand, Krisztina
Abteilungsleiter

ÉMI-TÜV SÜD Kft. - Abteilung Industrieanlagen und Schweißtechnologie - 2000 Szentendre, Dózsa György út 26.



EMI-TÜV

SCHWEISSZERTIFIKAT

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1.

Dieses Zertifikat ist die Anlage des Zertifikates „ZERTIFIKAT Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle“, Registrierungs-Nr/Datum.: 1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0001-1-2012/2019-02-11 und ist nur in Verbindung damit und in dessen Geltungsbereich gültig

Hersteller	Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
Herstellerwerk(e)	H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1. Haslinger Acélszerkezetépítő Kft. H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1.
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	Bis EXC4 nach EN 1090-2:2018
Schweißprozesse (nach EN ISO 4063)	135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode 111 – Lichtbogenhandschweißen 783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/Norm)	S235, S275, S355 / EN 10025-2 S460 / EN 10025-3, EN10025-4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Qualifikation)	Reinhard Hinteregger Schweißingenieur / Schweißtechnologe
Vertreter der Schweißaufsicht (Name, Qualifikation)	Zoltán Balogh, IWS Viktor Gál, IWS Zoltán Szűcs, IWS Tamás Nagy, IWS Péter Farmasi, IWS
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn (Datum der Erstaussstellung)	2012-07-18
Nächste Überwachung	2021-12-31 Nach der nächsten Überwachung wird ein neues Zertifikat erstellt.
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat ist gültig, solange sich die Bestimmungen der genannten technischen Spezifikation oder die Herstellungsbedingungen im Werk nicht wesentlich verändert haben.
Bemerkung	--

Registrierungs-Nr.: 1417-CPR-ÉMI-TÜV-IBHT-0001-2-2012

Szentendre, 2019-02-11



Wiegand, Krisztina
Abteilungsleiter



professional welding wires

SIDERGAS SPA

Cap. Soc. 1.000.000 € i.v. - C.F. e P. IVA IT00226230233 www.sidergas.com - e-mail: info@sidergas.com

SEDE LEGALE/CORPORATE: Viale Rimembranza, 17 - 37015 S. AMBROGIO VALP.LLA (VR) - ITALY

SEDE OPERATIVA/PLANT: Via Tombeolo, 82/A - 37020 DOLCE' (VR) - ITALY

Quality Management System
Certified by TÜV SÜD
complying with the requirements of
UNI EN ISO 9001:15

PRODUCT CERTIFICATE (conforms to EN 10204)
Certificato di Prodotto/Certificat de Produit

NrLotto/Release N° 19/02027	N° DDT/ Deliv. Note No. 191181	NrFattura/Invoice N° 000750/19C	RQC Marco Martinelli	Nr. Cert./Cert. No. 001858	Data Cert./Cert. Date 22/07/2019
Data Ord./Order Date 11/07/2019	Data DDT/Deliv.Note Date 19/07/2019	DataFattura/Invoice Date 19/07/2019	Cliente/Purchaser MUELLNER GMBH		
Nr. Ordine Acq. / P.O. No. 10451 - HASLINGER		Nr. Container/Container No.	Destinatario/Consignee Obertrum 290 B 8311 MARKT HARTMANNSDORF (AUSTRIA)		
Nr. Sigillo Vettore/Seal N°		Nr. Sigillo/Seal N° Sidergas			
Vettore/Shipping Agent:					
Nave/Vessel:		Data Spedizione/Shipping date: 23/07/2019	<div> SIDERGAS S.P.A. 0036 - 06 0036 - CPR - S019 EN 13479:2004</div>		

ANALISI CHIMICA DEL FILO/CHEMICAL COMPOSITION OF THE WIRE
in accordo a/according to EN 10204 3.1

Nr.Colata/ Batch No.	Normativa/ Standard:	Classificazione/ Classification:	Codice/P. Number Des.ne/Description	Analisi Chimica/Chemical analysis: % p/p/wt.-%							
920366	AWS A5.18 CSA W48 EN ISO 14341-A EN ISO-14341-A	ER70S-6 B-G 49A 5 C1 S6 G 42 4 M21 3Si1 G 42 4 M21 3Si1	Code: OC0S6RN12K0150	C	Mn	Si	S	P	Cu*	Mo	
			Customer P/N: 310021	0,0700	1,4400	0,8140	0,0170	0,0100	0,0300	0,0020	
			Tradename: SIDERGAS S6	Ni	Cr	N	V	Al	B	As	
			Diam. (mm): 1.20	0,0110	0,0300	0,0049	0,0040	0,0020	0,0007	0,0010	
			Weight (Kg): 15	Sn	Ca	Ti+Zr	Ti	Zr			
			Finish: VERKUPFERT	0,0010	0,0001		0,0010	0,0029			
			Type: K-300								
			Winding: NOR								

Note/Remarks:

Cu*: Cu di colata/Cu of heat. A questo valore deve essere addizionato l'eventuale rivestimento in rame del filo compreso tipicamente tra 0.5 e 0.15%.
To this value has to be added the copper coating on the wire, if present, typically within the range 0.05 - 0.15%.

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL METALLO SALDATO / MECHANICAL PROPERTIES OF ALL-WELD METAL
in accordo a/according to EN 10204 2.2

Resistenza a trazione / Tensile Strength:		Snervamento (0,2%)/ Yeld Strength (0,2%)		Allungamento / Elongation:	Resilienza / IMPACT TEST (KV)		
					Temperatura/Temp.	media (J) / average (Lb x Ft.)	
560	(MPa)	460	(MPa)	30,00 (%)	-20°C -4°F	80	59
81.161	(PSI)	66.668	(PSI)		-40°C -40°F	60	44

Note/Remarks:

Metallo Base/Base Materials: **S 355J2 N EN 10025-2**
Campioni/Specimens: **TENSILE TEST** according to EN ISO 5178 / EN ISO 6892-1 diam. 10mm area 78,5 mm² - longt. all weld metal at 1/2 thk;
Campioni/ Specimens: **IMPACT TEST** according to EN ISO 9016 / EN ISO 148 10x10 mm area 80mm² - test pieces taken at mid-depth of weld.
Gas di Protezione/Protection Gas: **EN ISO 14175 M21**
Trattamenti Termici/Heat Treatments: **TEST CARRIED OUT IN "AS WELDED CONDITION"**

Note Certificato / Certificate Remarks:

The content of Diffusible hydrogen in deposited metal welded with our welding wires, in accordance with the Standard EN 1011-2:2001, meets the Hydrogen Scale D as shown on the table C.2 - Hydrogen Scales at page 17 of EN 1011-2:2001 paragraph C.2.3.2 Hydrogen Scales.

- This certificate is produced electronically and is valid without signature

- We certify that the filler is made in Italy by SIDERGAS SPA according to above normatives and to order prescriptions, and in compliance with a certified ISO 9001 Quality Assurance System

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung **ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t15,0 PB ml**
- 4 Hersteller-Schweißanweisung
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): **ÉMI-TÜV 18.134.0509** Zertifikat Nr.: **Z-EU-HU-SZE-18-05-2812439-07132238**
- 6 Schweißer(in): Name **Kovács, József, LD 96**
- 8 Art der Legitimation: **Personalausweis**
- 9 Geburtsdatum und Ort: **1967-09-06 Szabadszállás**
- 10 Beschäftigt bei: **Haslinger Kft.**
- 11 Vorschrift / Prüfnorm: **DIN EN ISO 9606-1**
- Bemerkung:

12 Fachkunde **bestanden**

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	135 (MAG) Metall-Aktivgasschweißen	135, 138 (ohne Kurzlichtbogen)
15 Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16 Nahtart	FW (Kehlnaht)	FW
17 Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM1 (unlegiert/Feinkorn)	FM1, FM2
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivdraht(S)	Massiv- u. Fülldraht (S, M)
19 Bezeichnung (Stromart +/-)	(DC+)	
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - M21	geeignete Schutzgase
20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 1.2	—
21 Dicke (mm)	15	≥ 3
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500 PA,PB (rotierend) ≥ 75
23 Schweißpositionen	PB (horizontal - vertikal)	PA, PB
24 Schweißnahteinheiten	ml (mehrlagig)	sl, ml (ein- u. mehrlagig)

25 Hinweise

26	Art der Prüfung	ausgeführt und bestanden	nicht verlangt
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: **Dipl. Ing. Wiegand**

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifizierstelle für Personal

Datum des Schweißens: 2018.05.02.

Ort / Datum: **Szentendre**

2018.05.07.

Gültigkeit der Prüfung: 2021.05.01.

- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht
oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter
Bezug auf 9.2.)

37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2018.11.01.		
2019.05.01.		
2019.11.01.		

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY

- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.12.0

ID: 2812439Yfe57

Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EU) der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

1 SCHWEISSER-PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / ZERTIFIKAT

- 2 Bezeichnung ISO 9606-1 135 P BW/FW FM1 S s15,0 PF ss nb
4 Hersteller-Schweißanweisung
5 Beleg-Nr. (falls verfügbar): BI Zertifikat Nr.: Z-EU-HU-SZE-17-11-2688943-321.1752
6 Schweißer(in): Name Bajusz, Imre, TK 44
8 Art der Legitimation: Personalausweis
9 Geburtsdatum und Ort: 1972-08-07 Szabadszállás
10 Beschäftigt bei: Haslinger Kft.
11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1
Bemerkung:

12 Fachkunde bestanden

13	Prüfdaten - Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozesse	135-D (MAG) Kurzlichtbogen (Massivdraht)	138, 135 (incl. Kurzlichtbogen)
15 Produktform (Blech/Rohr)	P (Blech)	P, T*
16 Nahtart	BW (Stumpfnah mit Kehlnahtprüfstück PB)	BW, FW
17 Zusatzwerkstoff-Gruppe	FM1 (unlegiert/Feinkorn)	FM1, FM2
18 Art des Zusatzwerkstoffes	Massivdraht(S)	Massiv- u. Fülldraht (S, M)
Bezeichnung (Stromart +/-)	(DC+)	
19 Schutzgas / Pulver	ISO 14175 - M21	geeignete Schutzgase
20 Grundwerkstoff/Hilfsstoffe	Gruppe 1.2	---
21 Dicke (mm)	15	≥ 3
22 Rohrdurchmesser (außen)(mm)		*Rohr (fest) ≥ 500; PA,PB (rot.) ≥ 75
23 Schweißpositionen	PF (steigend)	BW:PA,PF; FW:PA,PB,PF
24 Schweißnaht Einzelheiten	ss nb (einseit. o.B.)	ss nb/mb,bs,ss gb/fb,sl,ml

- 25 Hinweise Kehlnähte im Geltungsbereich der Stumpfnahqualifizierung gemäß 5.4.e wurden durch ein Kehlnahtprüfstück in Pos. PB nachgewiesen.

26	ausgeführt	nicht
27 Art der Prüfung	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: Dipl. Ing. Wiegand

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Zertifizierstelle für Personal

Datum des Schweißens: 2017.10.31.

Ort / Datum: Szentendre
2017.11.06.

Gültigkeit der Prüfung: 2020.10.30.

- Gültigkeit festgelegt unter Bezug auf 9.3.a -
Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsicht
oder Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter
Bezug auf 9.2.)

- 37 Bestätigung der Gültigkeit durch Schweißaufsicht / Prüfstelle
38 für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2.)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
2018.04.30 2018.10.30 2019.04.30 2019.10.30		LEITER DER PRÜFSTELLE TÜV SÜD Industrie Service GmbH 00036 WELDING SPECIALIST

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Notifizierte Stelle Nr. 0036, Westendstr. 199, 80686 München – GERMANY

- Echtheitsprüfung des Zertifikats durch App TÜV SÜD Verify © WordWeld 2.12.0

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2. Bezeichnung **EN ISO 9606-1 135 T/P FW FM1 S 18.0/12.0 D89 PH ml**

4. Hersteller-Schweißeranweisung **135-FM1-FW** Prüfstelle: **TÜV Rheinland InterCert Kft.**

5. Beleg-Nr. (falls verfügbar): **0927/12/2019** Benannte Stelle, Kennnummer: **1008**

6. Name des Schweißers: **Bubenkó Ádám (AL41)** Prüfer, Inspektor: **Paluska Gyula**

7. Legitimation: **369368PA** Prüf-Nr.: **H/S 19 3694**

8. Art der Legitimation: **Personalausweis**

9. Geburtsdatum und -ort: **31.12.1997 in Miskolc**

10. Beschäftigt bei: **EV/EU-ARK Mernőköszeg Kft.**

11. Vorschrift / Prüfnorm: **44/2016 (XI.28.) NGM Dekret, 2014/68/EU Direktive, AD 2000-Mbl. HP3, MSZ EN ISO 9606-1:2017**

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung: **nein**
12. Fachprüfung: **erfüllt**

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	
18. Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
19. Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19. Schutzgase:	EN ISO 14175-M21	Gleichartige Schutzgase
20. Hilfsstoff / Pulver:	—	
21. Stromart und Polung:	—	
21. Werkstoffdicke (mm):	8,0 — 12,0	≥ 3,0
22. Dicke des Schweißgutes (mm):	—	≥ 4,5
22. Rohraußendurchm. (mm):	89,0 —	
23. Schweißposition:	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF
24. Schweißnahtanzeichen:	ml	sl, ml

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

Prüfstelle: **TÜV Rheinland InterCert Kft.**
Benannte Stelle, Kennnummer: **1008**

Bescheinigungs-Nr.: **H/S 19 3694**
Name: **Székely Ferenc**
Ort / Datum: **Budapest, 01.10.2019**
Unterschrift: 
prakt. Prüfungsbis: **27.09.2019**
Gültigkeitsdatum bis: **26.09.2021**

38. Verlängerung des Zertifikats durch die Zertifizierstelle 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

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:


INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

**Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20**

ZfP - Prüfdokumentation
NDT - inspection documentation

3

		ZfP - Prüfprotokoll NDT - Test record		Protokoll Nr.: Record No:
		QMF - 6.7		861 - VT 071
Auftragsnummer: Order No.:	Auftraggeber: Purchaser			
2020 -861	IN Jenbacher			
Projekt: Project:				
Maschinenrahmen 86			TLNr: 9028898 - 209	

Schweißnähte / Sichtprüfung Welds / visual inspection

Identifikation: IN - 1948145
Identification. No.:

Verfahren: VT / direkte Sichtprüfung
Process: VT / direct visual inspection

Prüfvorschrift: EN ISO 17637
NDT - procedure:

Bewertung: Bew.Grp. C / EN ISO 5817
Evaluation:

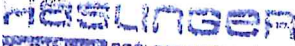
Betrachtungsbedingungen: Tageslicht > 500 lx
Inspection conditions: daylight

Prüfumfang: 100 %
Scope of testing: der ohne Demontagearbeiten zugänglichen Nähte


Prüfer / Stufe: Nagy Tamás / VT 2 nach EN ISO 9712
Tester / Level:

Prüfort / -datum: Fa. HASLINGER GmbH, Dunavecse 21.04.2020
Test place / date:

Ergebnis: Erfüllt
Result: Acceptable


 Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
 H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
 Adószám: 10611065-2-03
 21.04.2020: HU 10611065

HASLINGER Stahlbau GmbH

		ZfP - Prüfprotokoll NDT - Test record		Protokoll Nr.: Record No:
		QMF - 6.7		861 - VT 072
Auftragsnummer: Order No.:	Auftraggeber: Purchaser			
2020 -861	IN Jenbacher			
Projekt: Project:				
Maschinenrahmen 86			TLNr: 9028898 - 210	

Schweißnähte / Sichtprüfung

Welds / visual inspection

Identifikation: IN - 1948145
Identification. No.:

Verfahren: VT / direkte Sichtprüfung
Process: VT / direct visual inspection

Prüfvorschrift: EN ISO 17637
NDT - procedure:

Bewertung: Bew.Grp. C / EN ISO 5817
Evaluation:


Betrachtungsbedingungen: Tageslicht > 500 lx
Inspection conditions: daylight


Prüfumfang: 100 %
Scope of testing: der ohne Demontagearbeiten zugänglichen Nähte

Prüfer / Stufe: Nagy Tamás / VT 2 nach EN ISO 9712
Tester / Level:

Prüfort / -datum: Fa. HASLINGER GmbH, Dunavecse 21.04.2020
Test place / date:

Ergebnis: Erfüllt
Result: Acceptable


 HASLINGER Acélszerkezetépítő Kft.
 21.04.2020 Dunavecse, Széchenyi u.1
 Adószám: 10811065-2-03
HASLINGER Stahlbau GmbH

		ZfP - Prüfprotokoll NDT - Test record		Protokoll Nr.: Record No:
Auftragsnummer: Order No.:		Auftraggeber: Purchaser		861 – VT 073
2020 -861		IN Jenbacher		QMF – 6.7
Projekt: Project:				
Maschinenrahmen 86			TLNr: 9028898 - 211	

Schweißnähte / Sichtprüfung Welds / visual inspection

Identifikation: IN – 1948145
Identification. No.:

Verfahren: VT / direkte Sichtprüfung
Process: VT / direct visual inspection

Prüfvorschrift: EN ISO 17637
NDT - procedure:

Bewertung: Bew.Grp. C / EN ISO 5817
Evaluation:

Betrachtungsbedingungen: Tageslicht > 500 lx
Inspection conditions: daylight

Prüfumfang: 100 %
Scope of testing: der ohne Demontagearbeiten zugänglichen Nähte

Prüfer / Stufe: Nagy Tamás / VT 2 nach EN ISO 9712
Tester / Level:


Prüfort / -datum: Fa. HASLINGER GmbH, Dunavecse 21.04.2020
Test place / date:

Ergebnis: Erfüllt
Result: Acceptable


 HASLINGER Acélszerkezetépítő Kft.
 H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
 Adószám: 10811065-2-03
 Ügyeleti szám: HU10811065

21.04.2020

HASLINGER Stahlbau GmbH

		ZfP - Prüfprotokoll NDT - Test record		Protokoll Nr.: Record No: 861 – VT 074
Auftragsnummer: Order No.: 2020 -861		Auftraggeber: Purchaser: IN Jenbacher		
Projekt: Project: Maschinenrahmen 86		TLNr: 9028898 - 212		

Schweißnähte / Sichtprüfung Welds / visual inspection

Identifikation: IN – 1948145
Identification. No.:

Verfahren: VT / direkte Sichtprüfung
Process: VT / direct visual inspection

Prüfvorschrift: EN ISO 17637
NDT - procedure:

Bewertung: Bew.Grp. C / EN ISO 5817
Evaluation:

Betrachtungsbedingungen: Tageslicht > 500 lx
Inspection conditions: daylight


Prüfumfang: 100 %
Scope of testing: der ohne Demontagearbeiten zugänglichen Nähte

Prüfer / Stufe: Nagy Tamás / VT 2 nach EN ISO 9712
Tester / Level:

Prüfort / -datum: Fa. HASLINGER GmbH, Dunavecse 21.04.2020
Test place / date:

Ergebnis: Erfüllt
Result: Acceptable


 HASLINGER Acél szerkezetépítő Kft.
 1160 Budaörs, Dunavecse, Széchenyi u. 1.
 21.04.2020
 11081106-2.23
HASLINGER Stahlbau GmbH

		ZfP - Prüfprotokoll NDT - Test record		Protokoll Nr.: Record No: 861 – VT 075
Auftragsnummer: Order No.: 2020 -861		Auftraggeber: Purchaser: IN Jenbacher		
Projekt: Project: Maschinenrahmen 86		TLNr: 9028898 - 213		

Schweißnähte / Sichtprüfung Welds / visual inspection

Identifikation: IN – 1948145
Identification. No.:

Verfahren: VT / direkte Sichtprüfung
Process: VT / direct visual inspection

Prüfvorschrift: EN ISO 17637
NDT - procedure:

Bewertung: Bew.Grp. C / EN ISO 5817
Evaluation:


Betrachtungsbedingungen: Tageslicht > 500 lx
Inspection conditions: daylight

Prüfumfang: 100 %
Scope of testing: der ohne Demontearbeiten zugänglichen Nähte

Prüfer / Stufe: Nagy Tamás / VT 2 nach EN ISO 9712
Tester / Level:

Prüfort / -datum: Fa. HASLINGER GmbH, Dunavecse 21.04.2020
Test place / date:

Ergebnis: Erfüllt
Result: Acceptable


 HASLINGER Acélszerkezetépítő Kft.
 H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
 Adószám: 108110653-2-03
 21.04.2020 U 108110653

HASLINGER Stahlbau GmbH

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:

INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

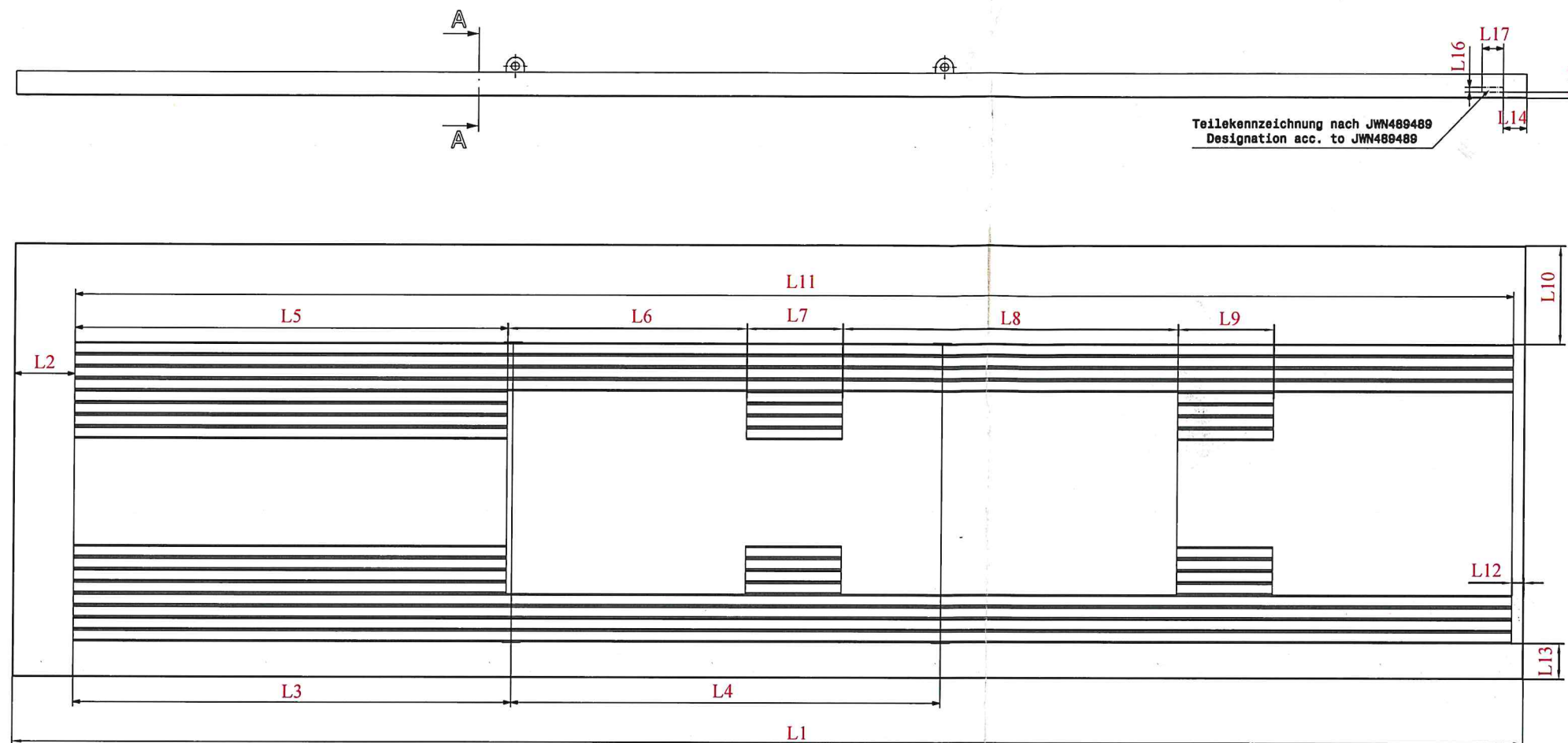
Projekt:
Project:

**Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20**

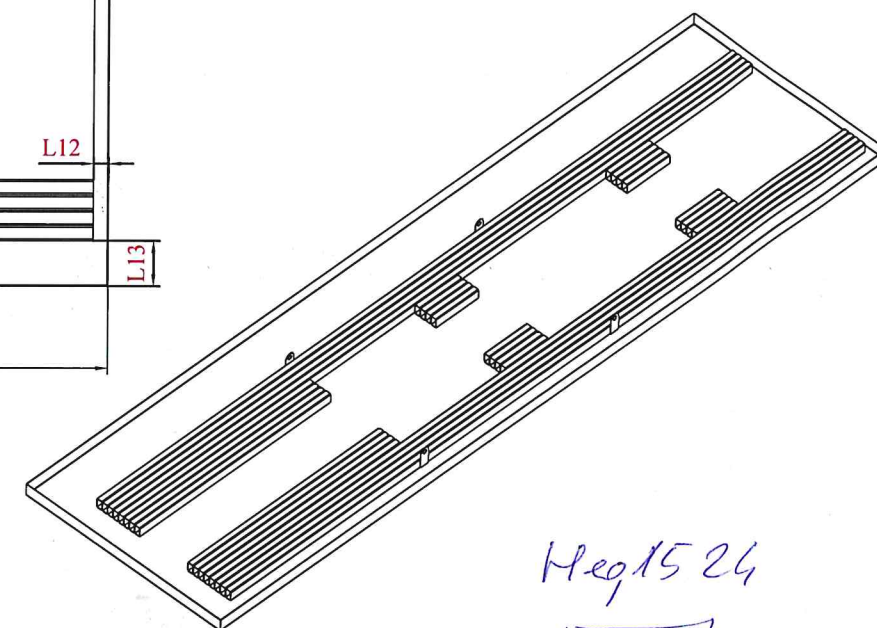
Maßprüfung
Dimensional inspection

4

Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

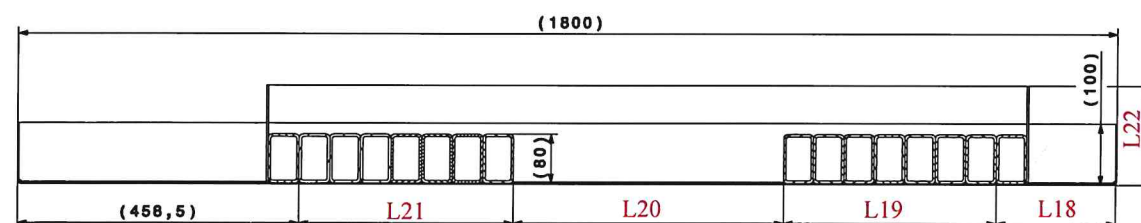


Iso Ansicht
Isometric View
M 1:20



Meg 15 24
2009

Schnitt A-A
Section A-A
M 1:5



// 2 A

1. Name: Nagy Lajos
1. Unterschrift: *Nagy Lajos*
2. Name: Nagy Tamás
2. Unterschrift: *Nagy Tamás*

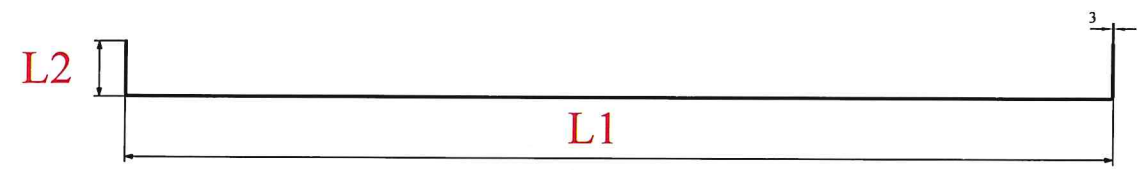
Haslinger

Haslinger Acélszerkezetgyártó Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi
Adószám: 10611065-2-03
Ünőszám: 100 100 100

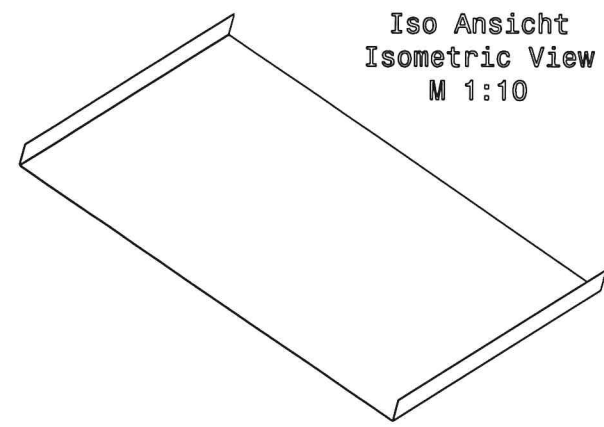
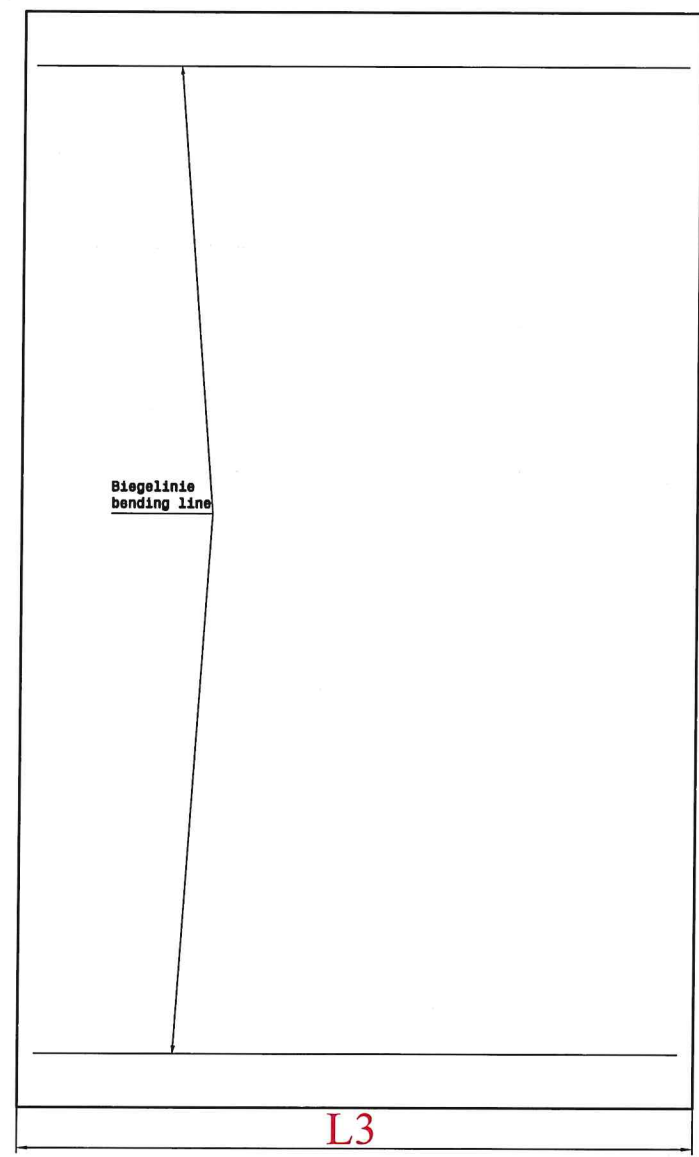
Maßmittel	Maßband	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol
Temp	20°C		mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm
Datum	2020.04.10	L1	6300	6300	0	+/- 5	L12	50	51	+1	+/- 1
1. Name	Nagy Lajos	L2	250	251	+1	+/- 1	L13	149	149	0	+/- 1
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>	L3	1821,5	1820,5	-1	+/- 3	L14	100	100	0	+/- 1
2. Name	Nagy Tamás	L4	1790	1780	0	+/- 3	L15	25	25	0	+/- 1
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>	L5	1800	1800	0	+/- 3	L16	20	20	0	+/- 1
Maßkontrollblatt		L6	997	996	-1	+/- 2	L17	90	90	0	+/- 1
Bezeichnung		L7	400	400	0	+/- 2	L18	196,5	195,5	-1	+/- 1
Datum		L8	1400	1401	+1	+/- 3	L19	350	350	0	+/- 1
Unterschrift		L9	400	401	+1	+/- 2	L20	442,9	441,9	-1	+/- 2
		L10	409	408	-1	+/- 2	L21	350	350	0	+/- 1
		L11	6000,5	6000	0	+/- 5	L22	165	165	0	+/- 1

Schutzvermerk nach ISO 18018 beachten
Respect the protection note ISO 18018

TLNr. **9028900 A**
partno.



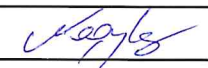
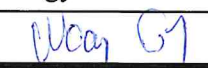
Abwicklung
Unfolded View



Iso Ansicht
Isometric View
M 1:10

✓ $-0,2$

Maßkrontolblatt	
Bezeichnung	
Datum	Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020.09.10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Haslinger
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1.
Adószám: 10611063-2-03
UID szám: HU 10611063

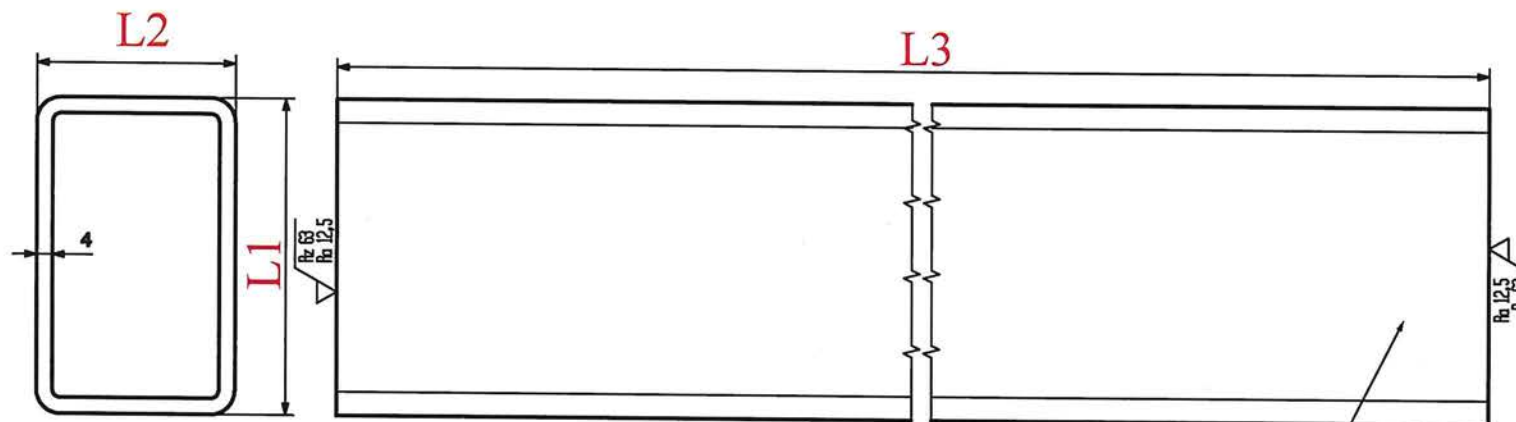
Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	1800	1801	+1	+/-	3
L2	100	100	0	+/-	1
L3	6300	6300	0	+/-	5



GE Jenbacher

*Schutzvermerk nach ISO 10010 beachten!
*Respect the protection note ISO 10010!

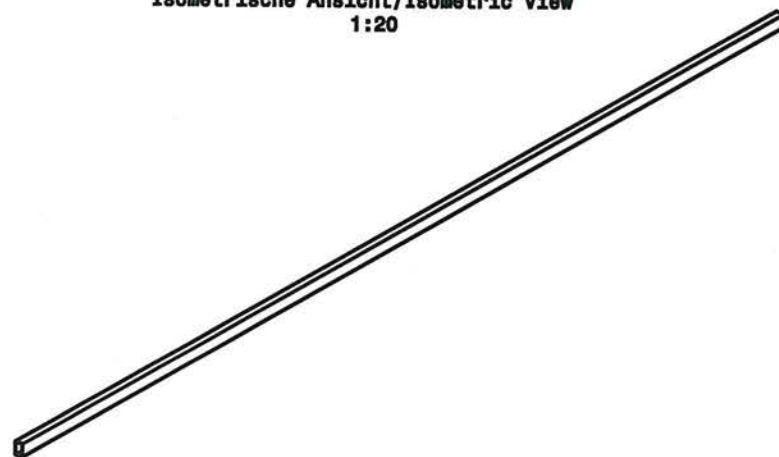
TLNr. **9028901**
partno.



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:20

203



$\sqrt[3]{-0,2}$ $\sqrt[3]{\begin{matrix} Rz\ 63 \\ Ra\ 12,5 \end{matrix}}$

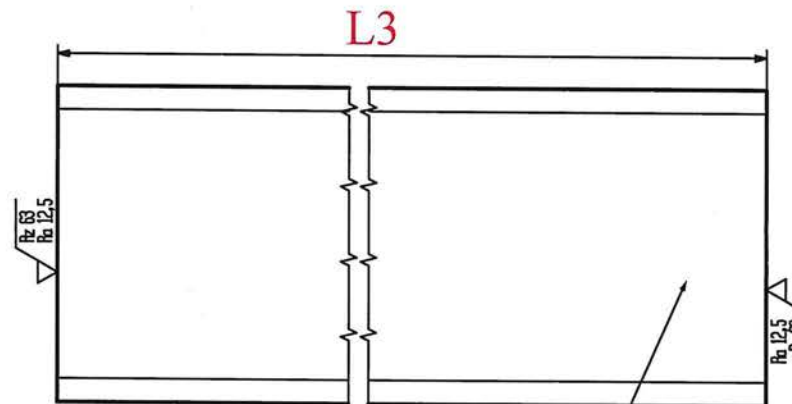
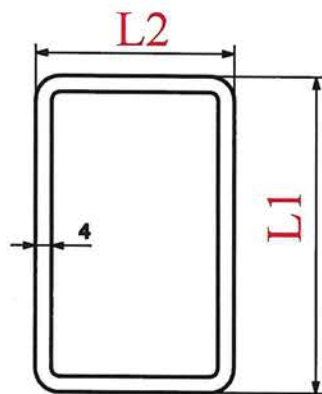
Maßkontrollblatt

Bezeichnung		Maßmittel	Maßband
		Temp	20°C
		Datum	2020 04 10
		1. Name	Nagy Lajos
		1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>
		2. Name	Nagy Tamás
		2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	6000	6000	0	+/-	3

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.
Adószám: 10611065-2-03
Célszám: HU 10611065



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designatio acc. to JWN489489

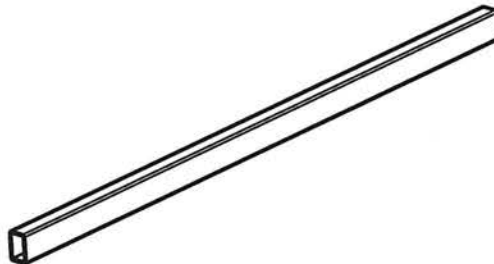


GE Jenbacher

*Schutzvermerk nach ISO 18018 beachten!
*Respect the protection note ISO 18018!

TLNr. partno. **9028902**

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:10



Maßkontrollblatt

Bezeichnung		Maßmittel	Maßband
Datum		Temp	20°C
Datum		1. Name	Nagy Lajos
Datum		1. Unterschrift	<i>[Signature]</i>
Datum		2. Name	Nagy Tamás
Datum		2. Unterschrift	<i>[Signature]</i>

HASLINGER

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611063-2-03
UID szám: HU 10611063

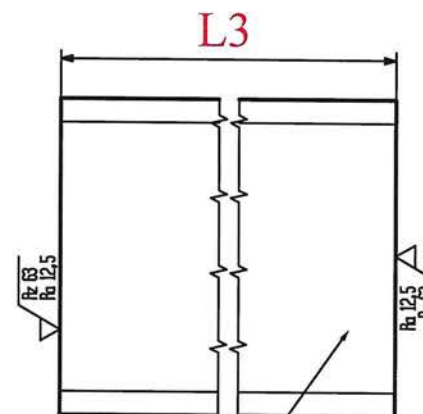
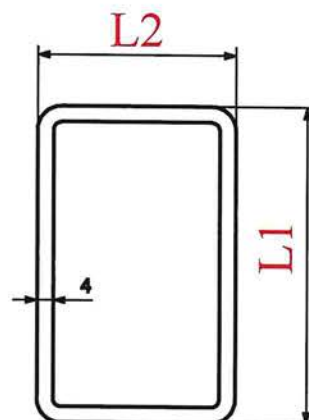
Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	1800	1800	0	+/-	3



GE Jenbacher

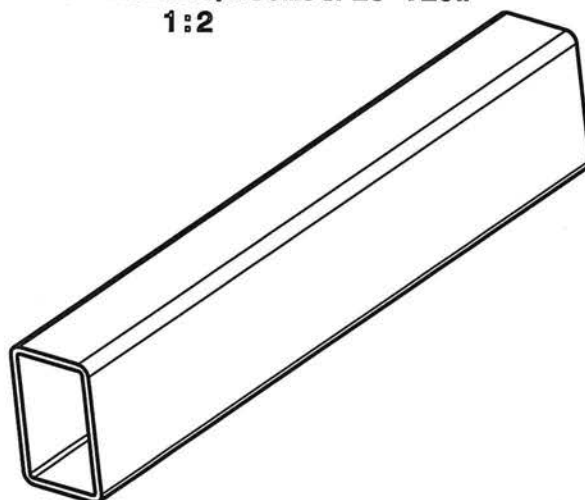
*Schutzvermerk nach ISO 18018 beachten!
*Respect the protection note ISO 18018!

TLNr. **9028903**
partno. _____



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:2



Maßkontrollblatt

Bezeichnung		Maßmittel	Maßband
Datum		Temp	20°C
Datum		Datum	2020.05.10
Datum		1. Name	Nagy Lajos
Datum		1. Unterschrift	Nagy Lajos
Datum		2. Name	Nagy Tamás
Datum		2. Unterschrift	Nagy Gábor

Haslinger

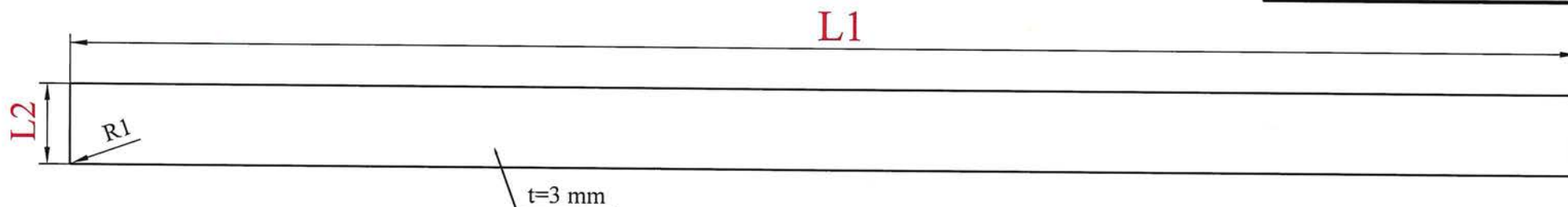
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 3.
Adószám: 10611063-2-03
CIB szám: HU 10611063

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	400	400	0	+/-	2

**GE Jenbacher**

Schutzvermerk nach ISO 18018 beachten
Respect the protection note ISO 18018

TLNr. partno. **9028899**



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

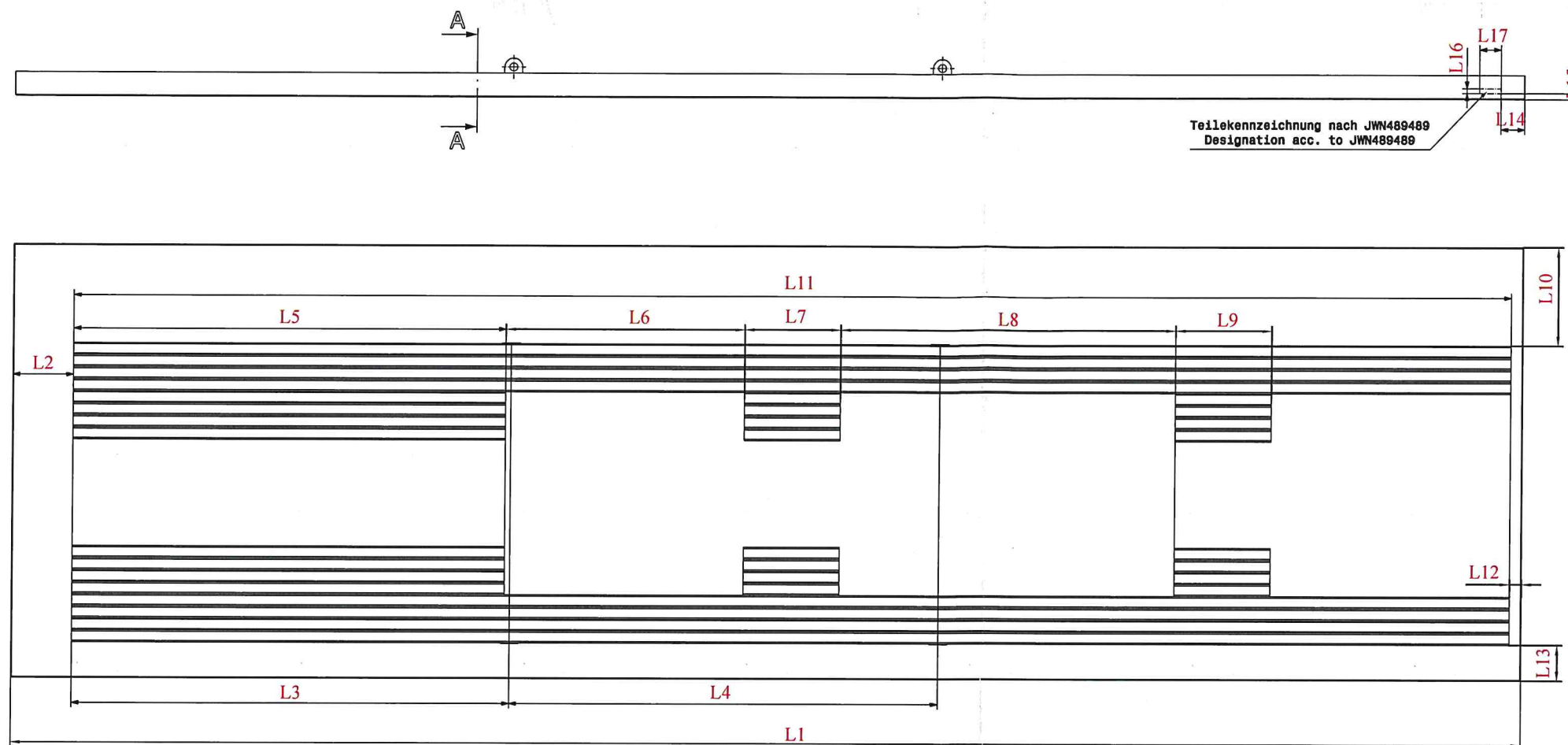
Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

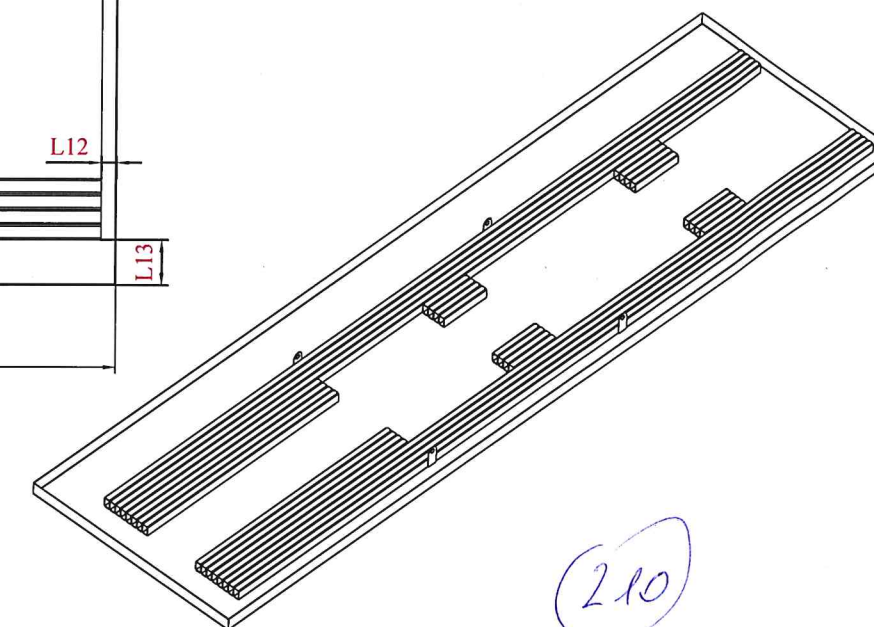
Haslinger
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611065-2-03
Ün. szám: HU 10611065

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm		mm
L1	1794	1792	-2	+/-	3
L2	96	96	0	+/-	1

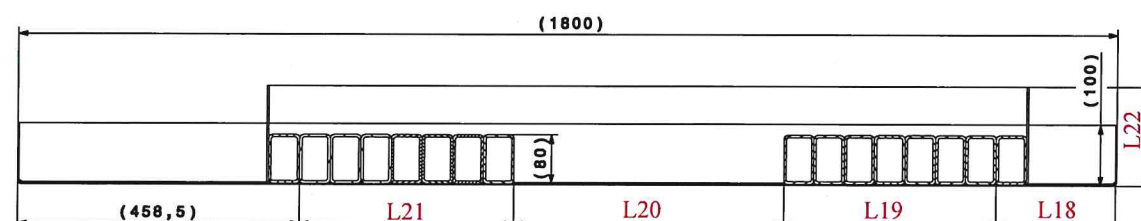
Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489



Iso Ansicht
Isometric View
M 1:20



Schnitt A-A
Section A-A
M 1:5



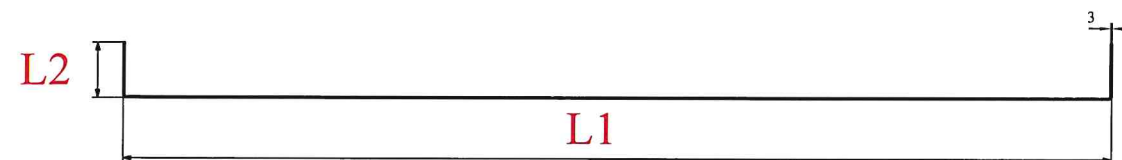
// 2 A

1. Name: Nagy Lajos
1. Unterschrift: *Nagy Lajos*
2. Name: Nagy Tamás
2. Unterschrift: *Nagy Tamás*

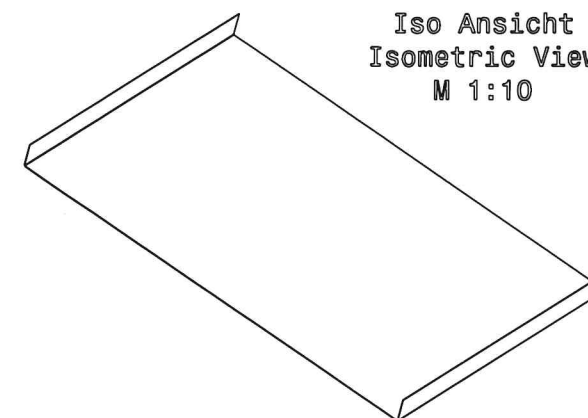
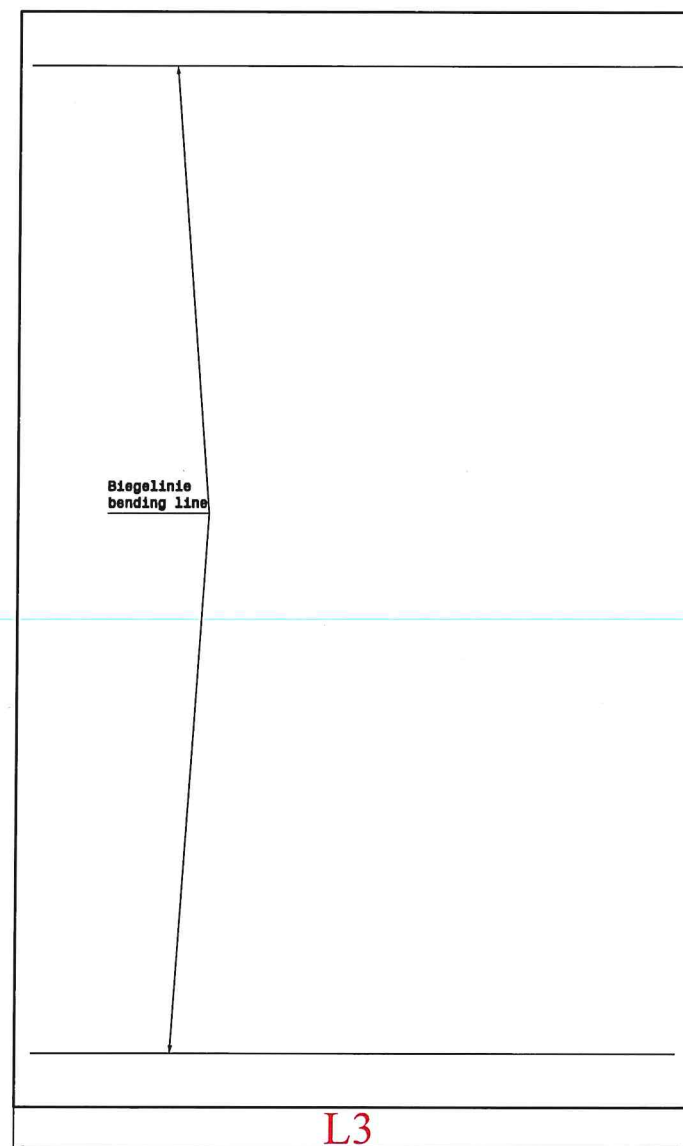
HASLINGER

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1
Adószám: 10611063-2-03
UID Szám: HU 10611063

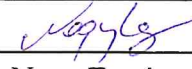
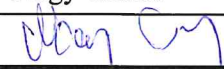
Maßmittel	Maßband	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol
Temp	20°C		mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm
Datum	2020.04.10	L1	6300	6301	+1	+/- 5	L12	50	50	0	+/- 1
1. Name	Nagy Lajos	L2	250	250	0	+/- 1	L13	149	150	+1	+/- 1
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>	L3	1821,5	1821,5	0	+/- 3	L14	100	100	0	+/- 1
2. Name	Nagy Tamás	L4	1790	1789	-1	+/- 3	L15	25	25	0	+/- 1
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>	L5	1800	1801	+1	+/- 3	L16	20	20	0	+/- 1
Maßkontrollblatt		L6	997	997	0	+/- 2	L17	90	91	+1	+/- 1
		L7	400	400	0	+/- 2	L18	196,5	196,5	0	+/- 1
		L8	1400	1400	0	+/- 3	L19	350	350	0	+/- 1
		L9	400	400	0	+/- 2	L20	442,9	441,9	-1	+/- 2
		L10	409	410	+1	+/- 2	L21	350	350	0	+/- 1
		L11	6000	6000	0	+/- 5	L22	165	165	0	+/- 1



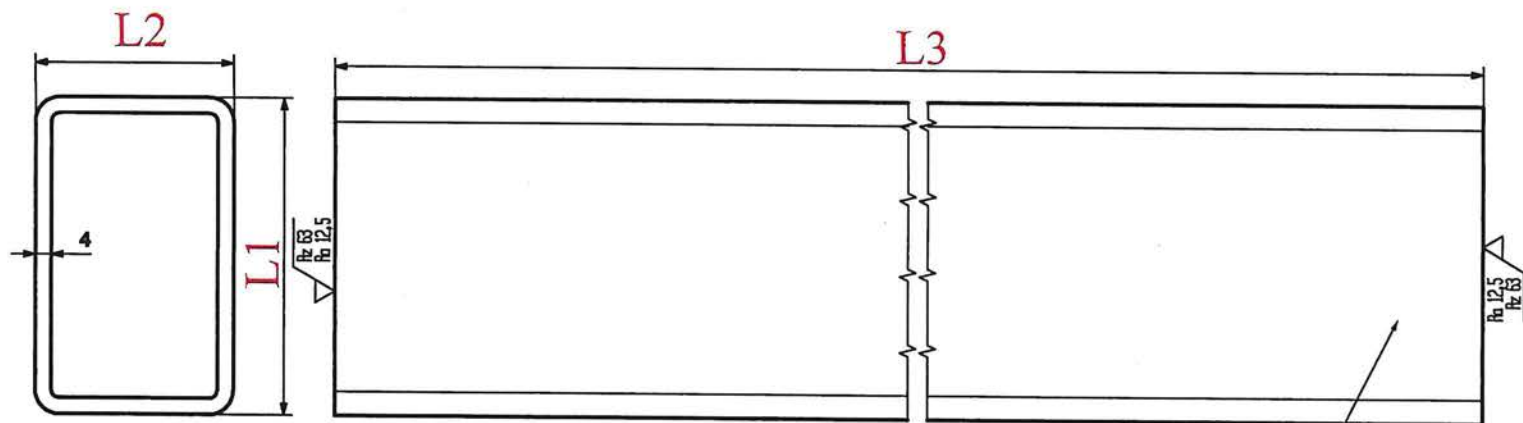
Abwicklung
Unfolded View



Iso Ansicht
Isometric View
M 1:10

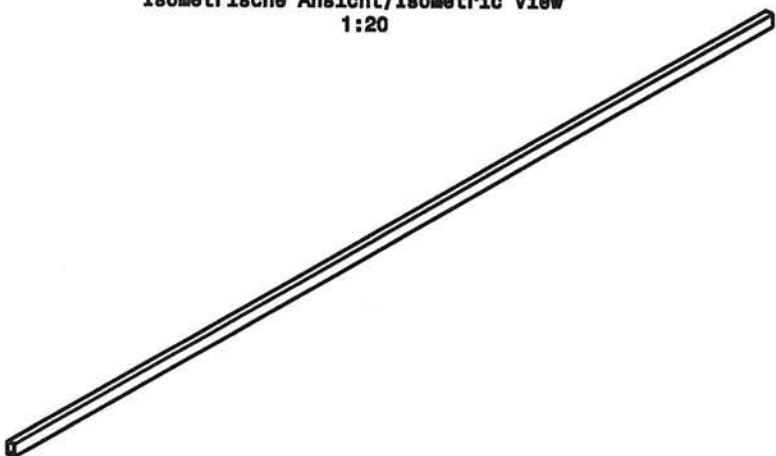
Maßmittel		Maßband	
Temp		20°C	
Datum		2020 06 10	
1. Name		Nagy Lajos	
1. Unterschrift			
2. Name		Nagy Tamás	
2. Unterschrift			

Maßkontrollblatt				
Bezeichnung				
Datum		Unterschrift		
Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm
L1	1800	1800	0	+/- 3
L2	100	99	-1	+/- 1
L3	6300	6300	0	+/- 5



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:20



Schutzvermerk nach ISO 10010 beachten
Respect the protection note ISO 10010

TLNr. 9028901
partno. 9028901

210

L-0,2 $\sqrt{(\nabla \text{ Rz 63 Ra 12,5})}$

Maßkontrollblatt

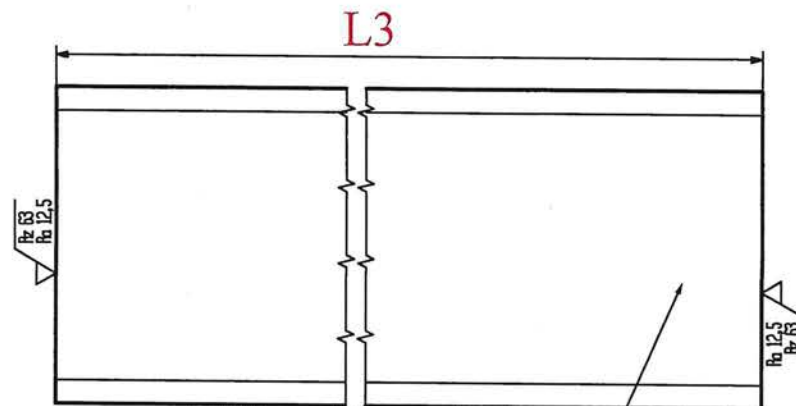
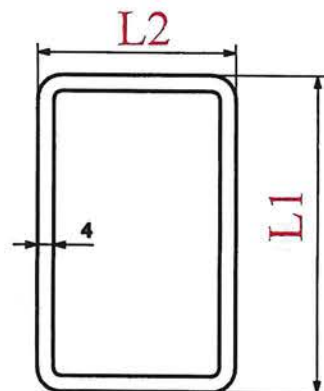
Bezeichnung	
Datum	Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020.04.10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>

Haslinger

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.
Adószám: 10611065-2-03
Cégjegyzék: HU 10611065

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	6000	6000	0	+/-	3



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designatio acc. to JWN489489

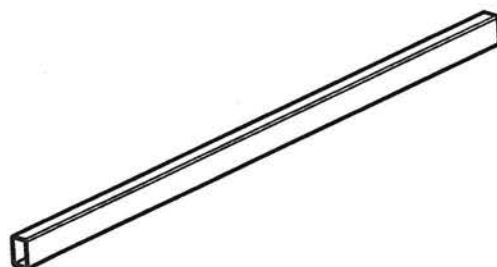


GE Jenbacher

Schutzvermerk nach ISO 10010 beachten
Respect the protection note ISO 10010

TLNr. partno. **9028902**

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:10



$L=0,2$ $\sqrt{\left(\frac{Rz}{Ra}\right)}$ $\left(\frac{63}{12,5}\right)$

Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20 °C
Datum	2020 09 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611063-2-03
CIB szám: HU 10611065

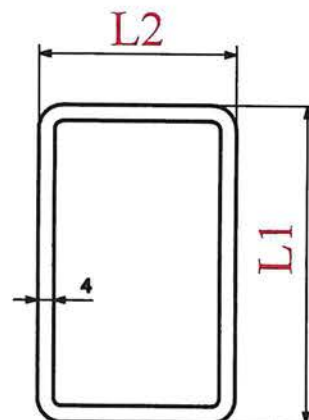
Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	1800	1800	0	+/-	3



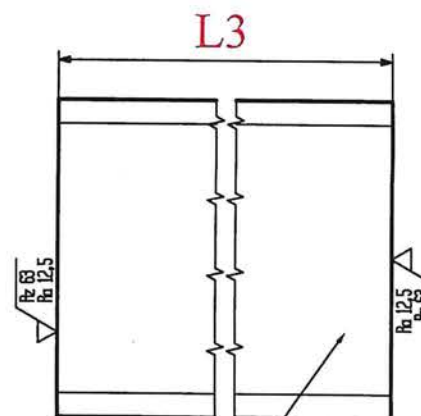
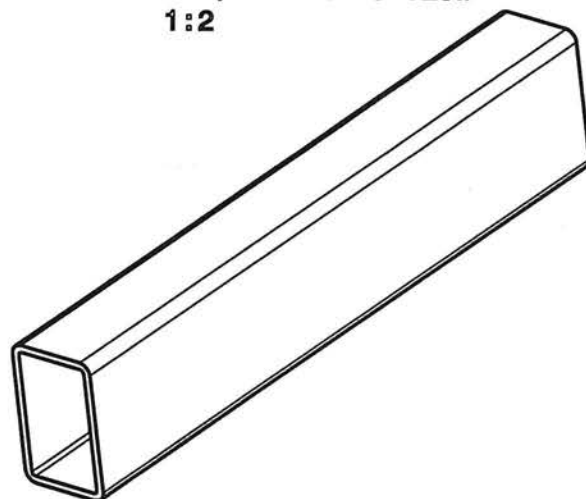
GE Jenbacher

Schutzvermerk nach ISO 10018 beachten
Respect the protection note ISO 10018

TLNr. 9028903
partno.



Isometrische Ansicht/Isometric View
1:2



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Haslinger

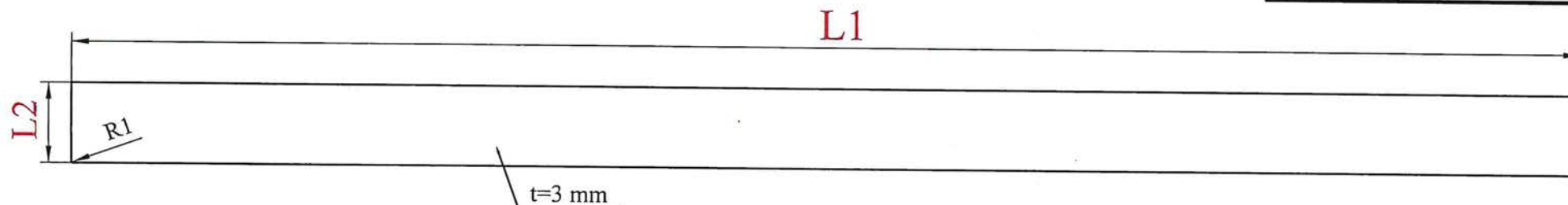
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 2.

Adószám: 10611063-2-03
CIB szám: HU 10611063

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	400	400	0	+/-	2

TLNr. **9028899**
 partno.



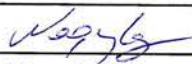
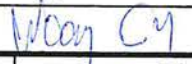
✓ $-0,2$

Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

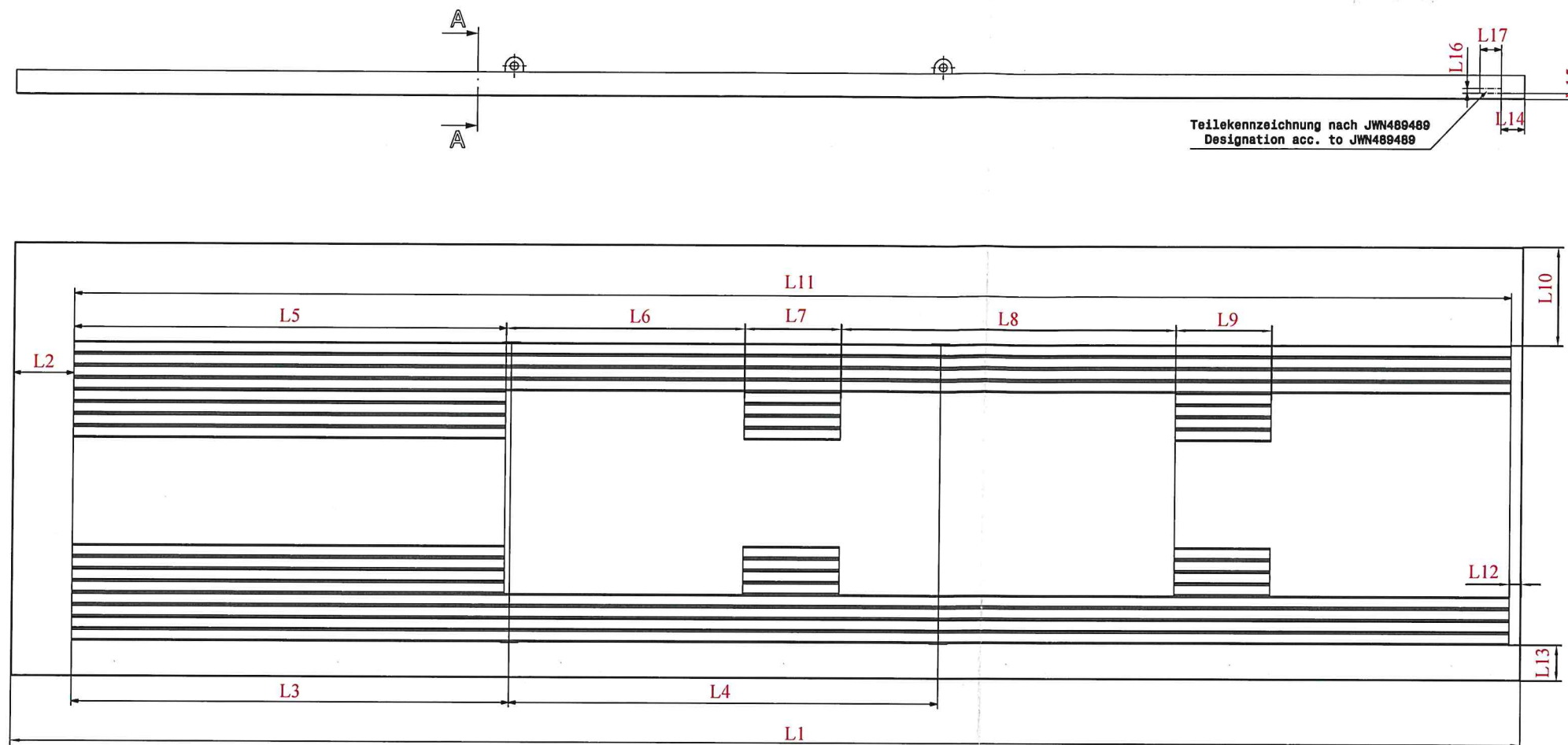
Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	20200410
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

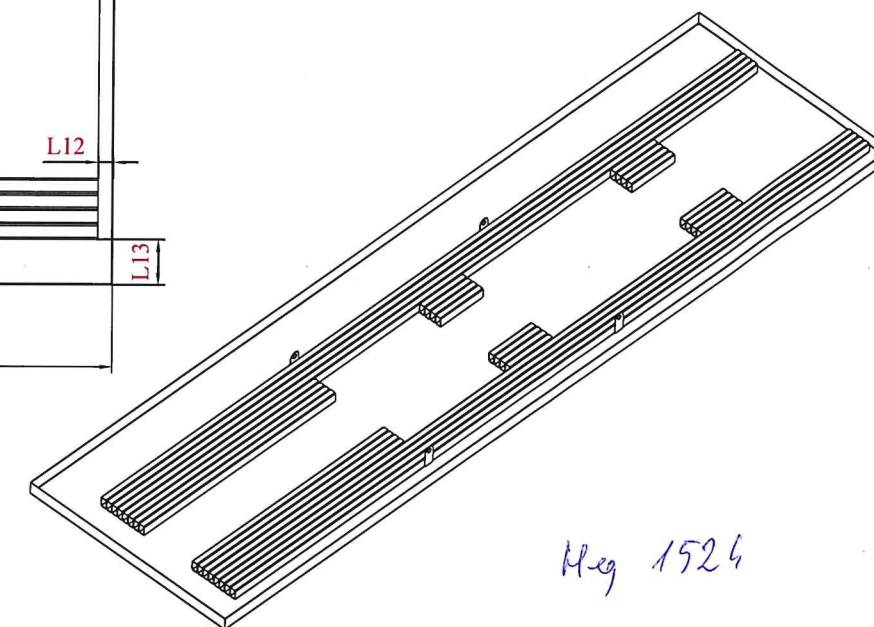
Haslinger
 ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
 Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
 H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
 Adószám: 10611065-2-03
 UID szám: HU 10611065 

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	1794	1793	-1	+/-	3
L2	96	95	-1	+/-	1

Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489



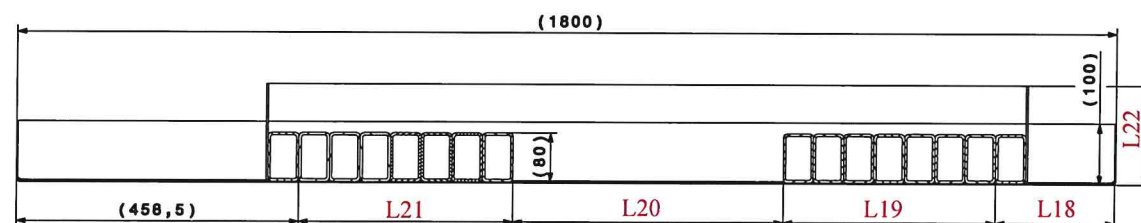
Iso Ansicht
Isometric View
M 1:20



Meg 1524

211

Schnitt A-A
Section A-A
M 1:5



// 2 A

1. Name: Nagy Lajos
1. Unterschrift:
2. Name: Nagy Tamás
2. Unterschrift:

HASLINGER

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1
Adószám: 10611063-2-03
UID szám: HU 10611063

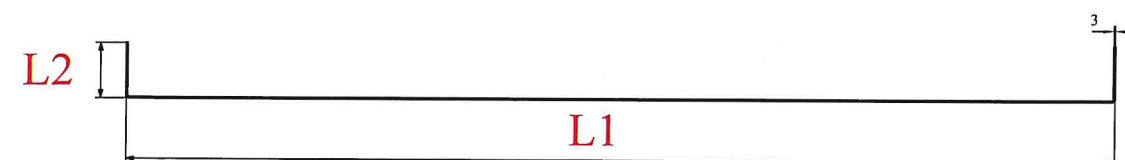
Maßmittel	Maßband	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol
Temp	20°C		mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm
Datum	2020.04.10	L1	6300	6301	+1	+/- 5	L12	50	50	0	+/- 1
1. Name	Nagy Lajos	L2	250	251	+1	+/- 1	L13	149	148	-1	+/- 1
1. Unterschrift	Nagy Lajos	L3	1821,5	1822,5	+1	+/- 3	L14	100	100	0	+/- 1
2. Name	Nagy Tamás	L4	1790	1780	0	+/- 3	L15	25	25	0	+/- 1
2. Unterschrift	Nagy Tamás	L5	1800	1800	0	+/- 3	L16	20	20	0	+/- 1
Maßkontrollblatt		L6	997	996	-1	+/- 2	L17	90	90	0	+/- 1
		L7	400	400	0	+/- 2	L18	196,5	196,5	0	+/- 1
		L8	1400	1400	0	+/- 3	L19	350	350	0	+/- 1
		L9	400	400	0	+/- 2	L20	442,9	441,9	-1	+/- 2
		L10	409	410	+1	+/- 2	L21	350	350	0	+/- 1
		L11	6000	6000	0	+/- 5	L22	165	165	0	+/- 1



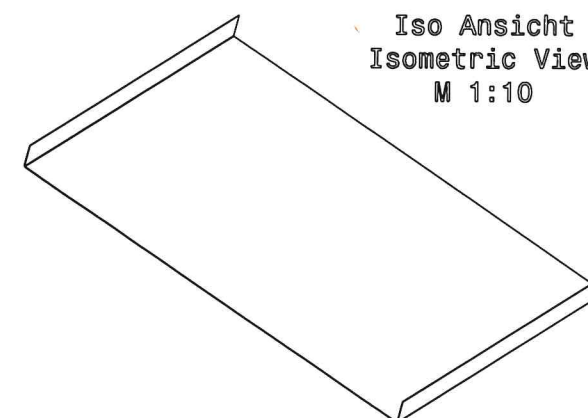
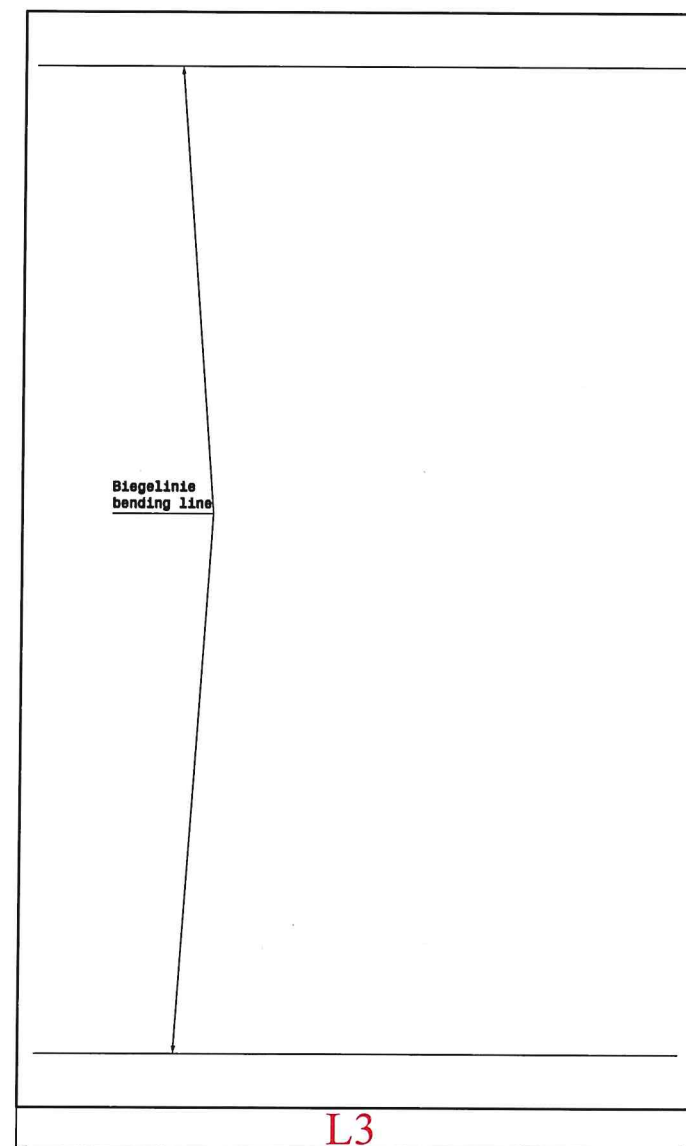
GE Jenbacher

"Schutzvermerk nach ISO 18016 beachten"
"Respect the protection note ISO 18016"

TLNr. partno. 9028900 A



Abwicklung
Unfolded View



Iso Ansicht
Isometric View
M 1:10

✓ $\perp -0,2$

Maßkrontolblatt	
Bezeichnung	
Datum	Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 09 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	1800	1800	0	+/-	3
L2	100	100	0	+/-	1
L3	6300	6300	0	+/-	5

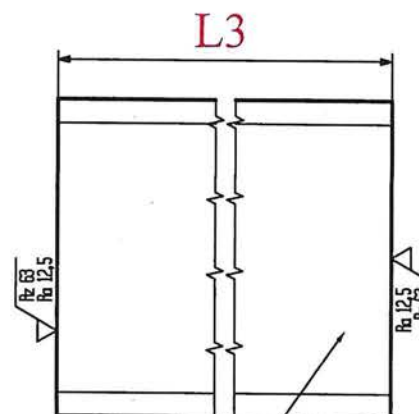
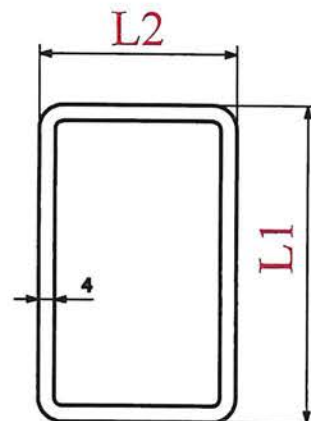
HASLINGER
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecsse, Széchenyi u. 1.
Adószám: 10811063-2-03
Célszám: 10811063



GE Jenbacher

"Schutzvermerk nach ISO 10018 beachten"
"Respect the protection note ISO 10018"

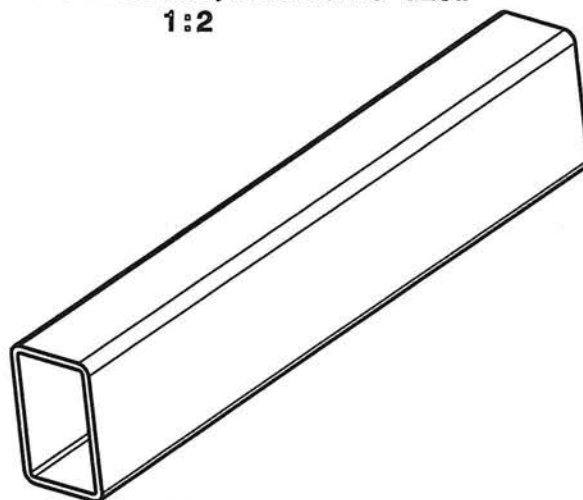
TLNr. **9028903**
partno.



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

211

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:2



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

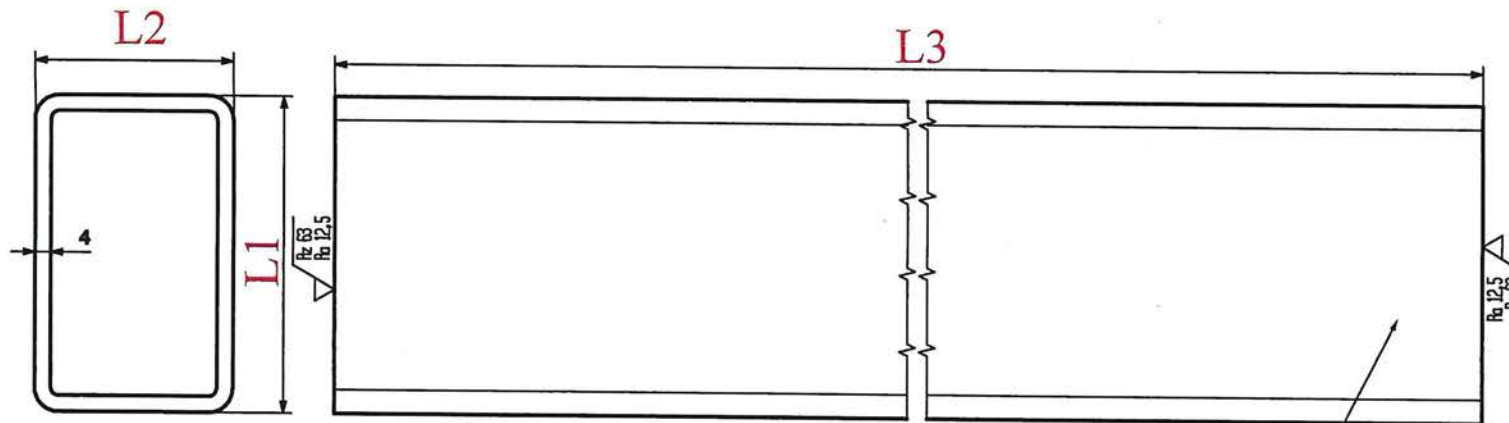
Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Haslinger

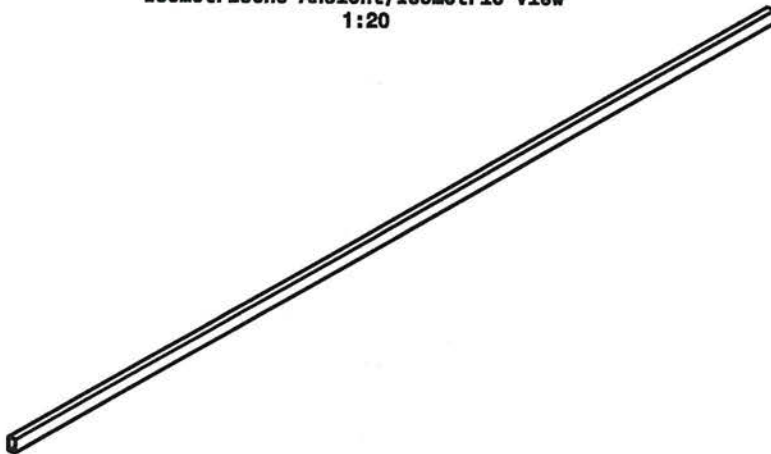
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 3
Adószám: 10611063-2-03
CIB szám: HU 10011055

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	400	401	+1	+/-	2



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:20



Schutzvermerk nach ISO 10010 beachten
Respect the protection note ISO 10010

TLNr.
partno. 9028901



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

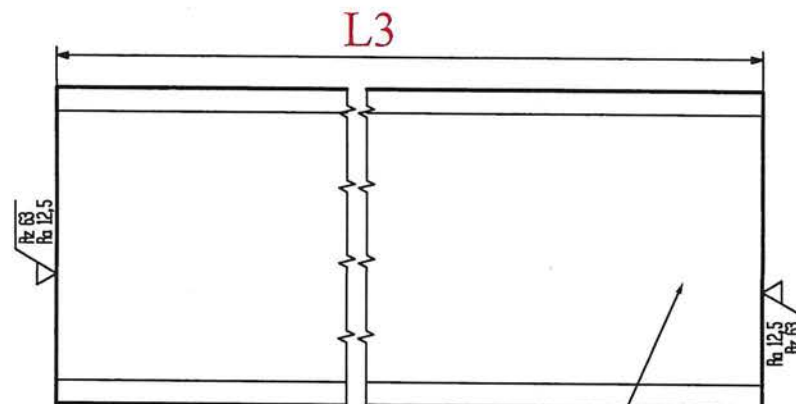
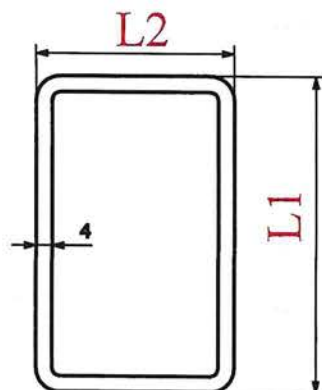
Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.
Adószám: 10611065-2-03
Cégjegyzékszám: HU 10611065

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	6000	6000	0	+/-	3



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designatio acc. to JWN489489

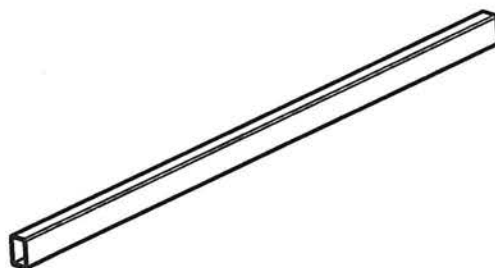


GE Jenbacher

Schutzvermerk nach ISO 18016 beachten
Respect the protection note ISO 18016

TLNr. partno. **9028902**

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:10



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20 °C
Datum	2020 04 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>[Signature]</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>[Signature]</i>

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611063-2-03
UID szám: HU 10611063

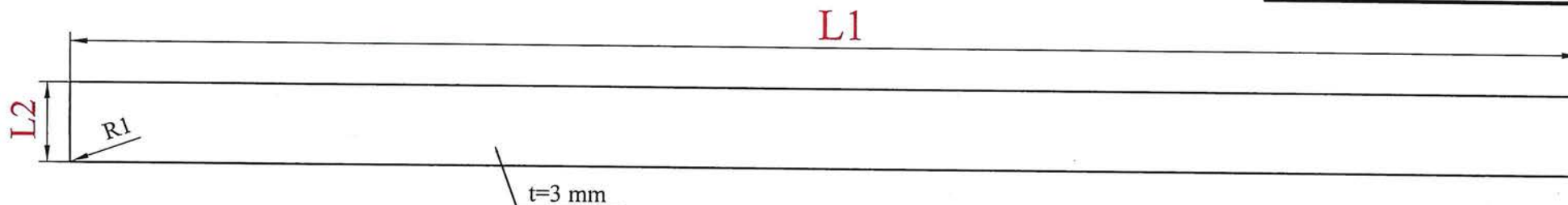
Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	1800	180	0	+/-	3



GE Jenbacher

Schutzvermerk nach ISO 18018 beachten
Respect the protection note ISO 18018

TLNr. partno. 9028899



✓ -0,2

Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 10
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ

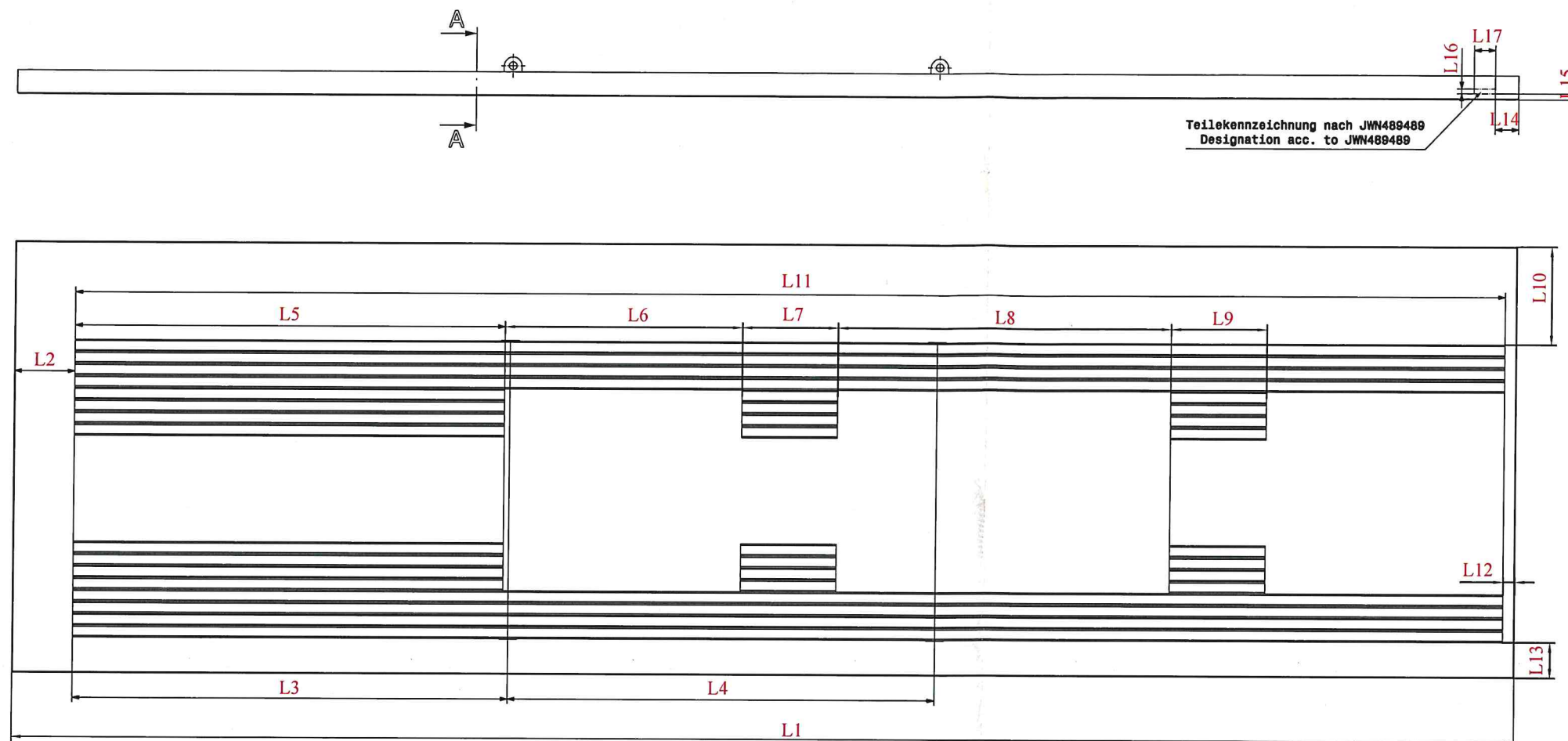
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1

Adószám: 10611065-2-03
Ün. szám: HU 10611065

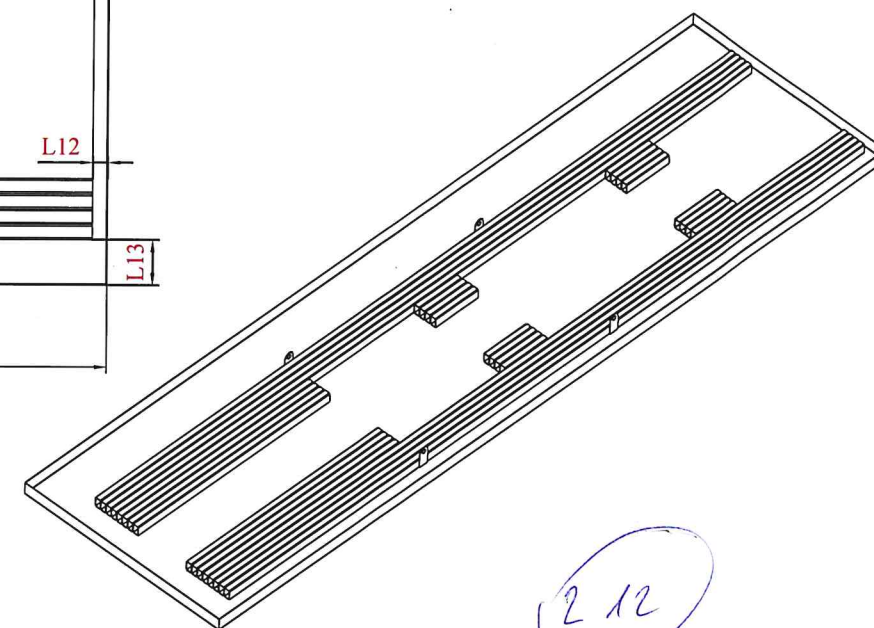
8

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	1794	1792	-2	+/-	3
L2	96	95	-1	+/-	1

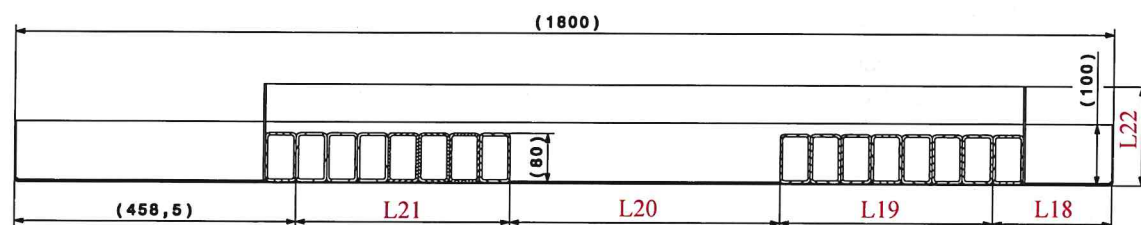
Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489



Iso Ansicht
Isometric View
M 1:20



Schnitt A-A
Section A-A
M 1:5



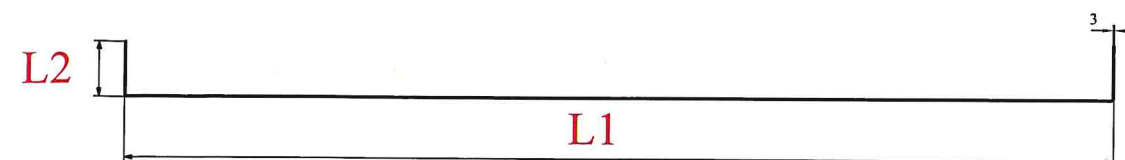
// 2 A

1. Name: Nagy Lajos
1. Unterschrift: *Nagy Lajos*
2. Name: Nagy Tamás
2. Unterschrift: *Nagy Tamás*

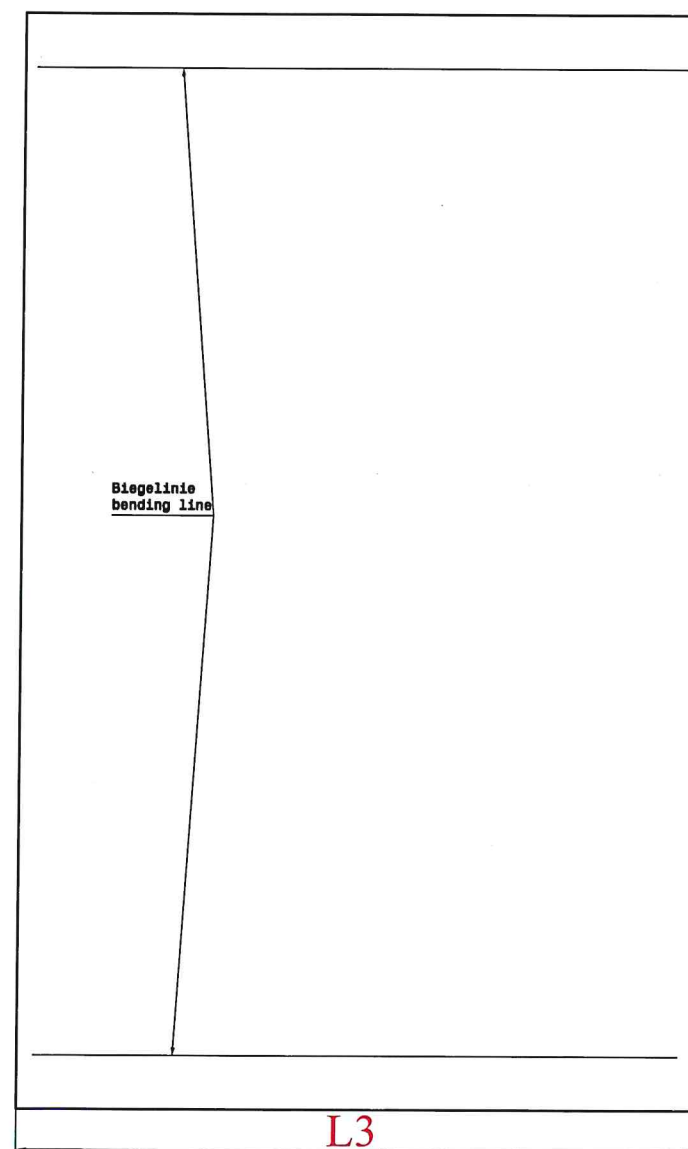
Haslinger
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611065-2-03
UID szám: HU 10611065

Maßmittel	Maßband	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol
Temp	20°C		mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm
Datum	2010.09.11	L1	6300	6301	+1	+/- 5	L12	50	50	0	+/- 1
1. Name	Nagy Lajos	L2	250	251	+1	+/- 1	L13	149	148	-1	+/- 1
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>	L3	1821,5	1821,5	0	+/- 3	L14	100	100	0	+/- 1
2. Name	Nagy Tamás	L4	1790	1791	+1	+/- 3	L15	25	25	0	+/- 1
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>	L5	1800	1800	0	+/- 3	L16	20	20	0	+/- 1
Maßkontrollblatt		L6	997	986	-1	+/- 2	L17	90	80	0	+/- 1
		L7	400	400	0	+/- 2	L18	196,5	197,5	+1	+/- 1
Bezeichnung		L8	1400	1401	+1	+/- 3	L19	350	350	0	+/- 1
		L9	400	400	0	+/- 2	L20	442,9	441,9	-1	+/- 2
Datum		L10	409	410	+1	+/- 2	L21	350	350	0	+/- 1
		L11	6000	6000	0	+/- 5	L22	165	165	0	+/- 1

TLNr. **9028900 A**
partno.

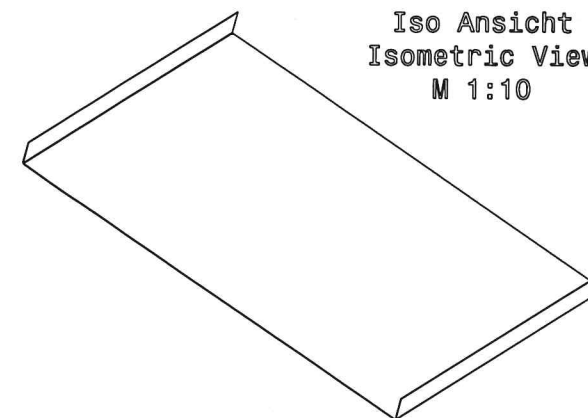


Abwicklung
Unfolded View



Biegelinie
bending line

Iso Ansicht
Isometric View
M 1:10

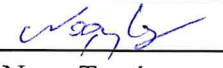



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

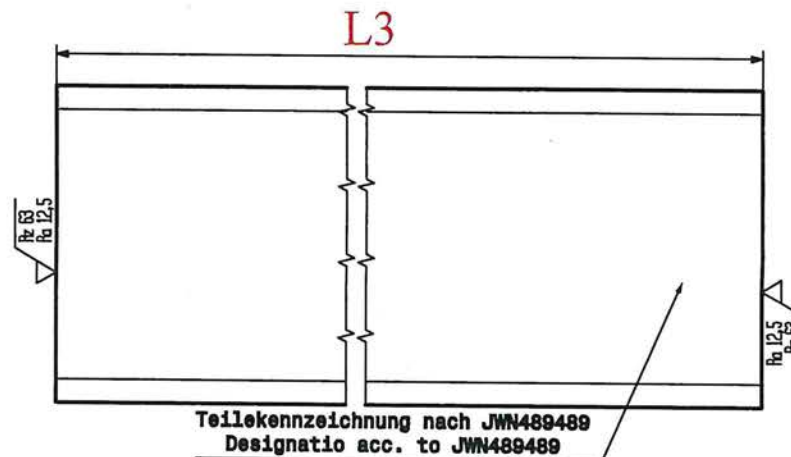
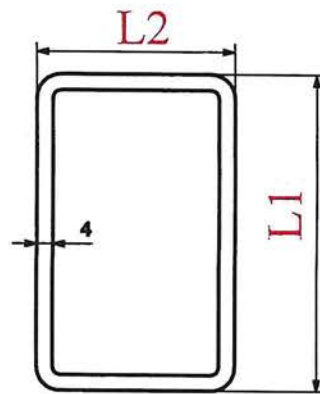
Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20 °C
Datum	2020 04 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm	
L1	1800	1800	0	+/-	3
L2	100	100	0	+/-	1
L3	6300	6300	0	+/-	5

Haslinger
Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611065-2-03
Cég szám: 10611065

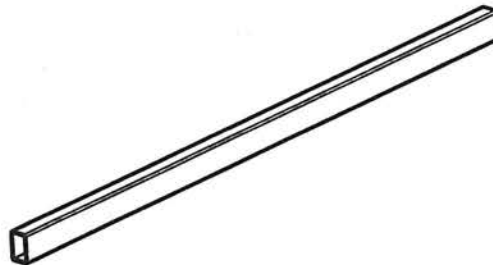


Schutzvermerk nach ISO 10018 beachten
Respect the protection note ISO 10018

TLNr. partno. **9028902**

212

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:10



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020.04.11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>[Signature]</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>[Signature]</i>

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1

Adószám: 10611065-2-03
ÜnD szám: HU 10611065



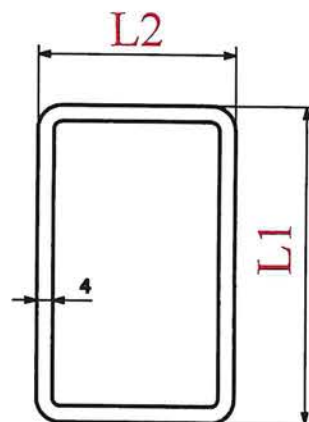
Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	1800	1800	0	+/-	3



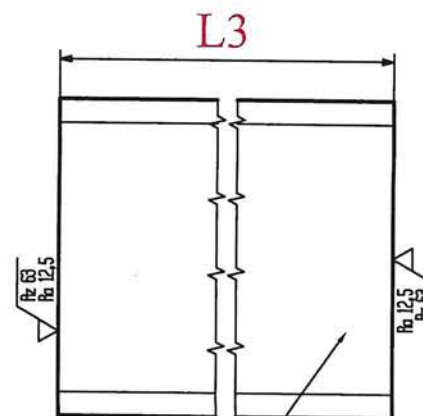
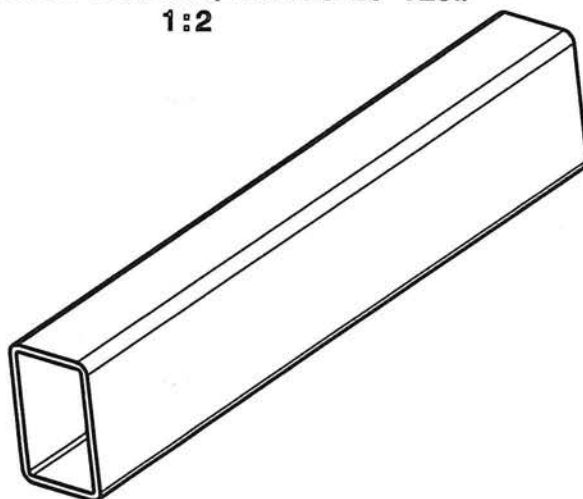
GE Jenbacher

*Schutzvermerk nach ISO 10016 beachten!
Respect the protection note ISO 10016

TLNr. partno. 9028903



Isometrische Ansicht/Isometric View
1:2



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489



Maßkontrollblatt

Bezeichnung	
Datum	Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 05 14
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

HASLINGER
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 3.
Adószám: 10611065-2-03
CIB szám: HU 10611065

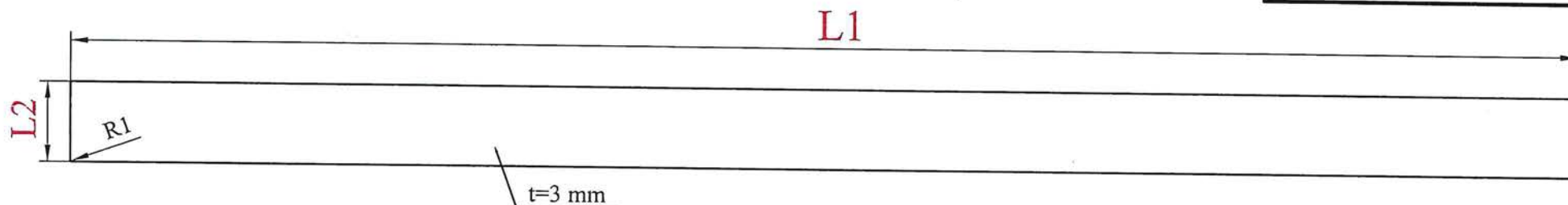
Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	400	401	+1	+/-	2



GE Jenbacher

Schutzvermerk nach ISO 10010 beachten
Respect the protection note ISO 10010

TLNr. partno. 9028899



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

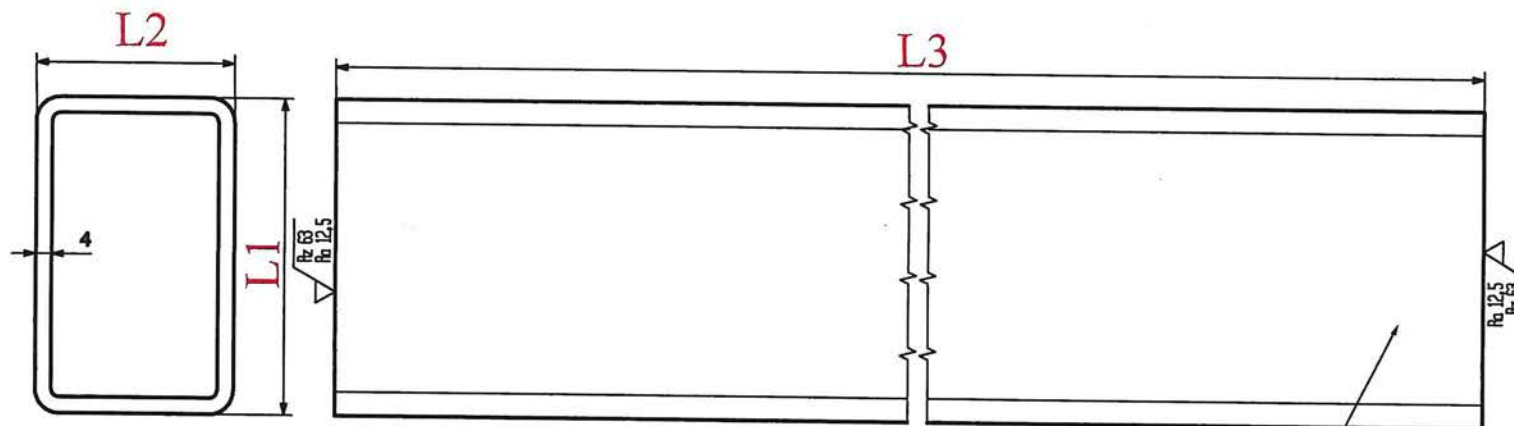
Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20 °C
Datum	2020 09 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	1794	1792	-2	+/-	3
L2	96	96	0	+/-	1

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1
Adószám: 10611065-2-03
CIB szám: HU 10611065



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

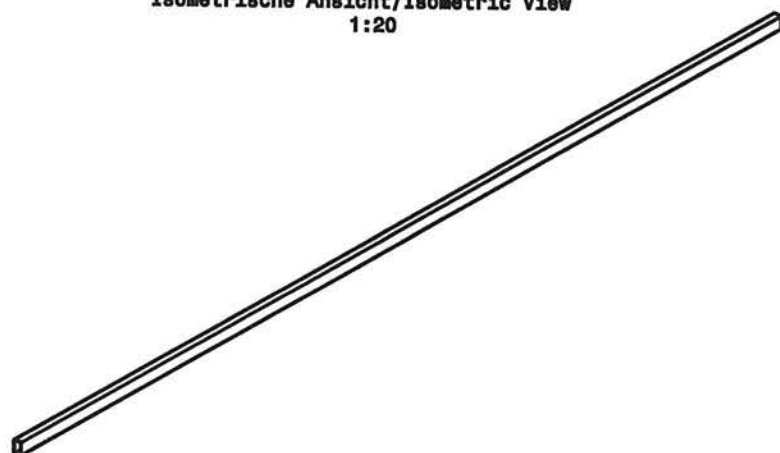
Isometrische Ansicht/Isometric View
1:20



GE Jenbacher

Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten
Respect the protection note ISO 16016

TLNr. partno. **9028901**



Maßkontrollblatt

Bezeichnung	
Datum	Unterschrift

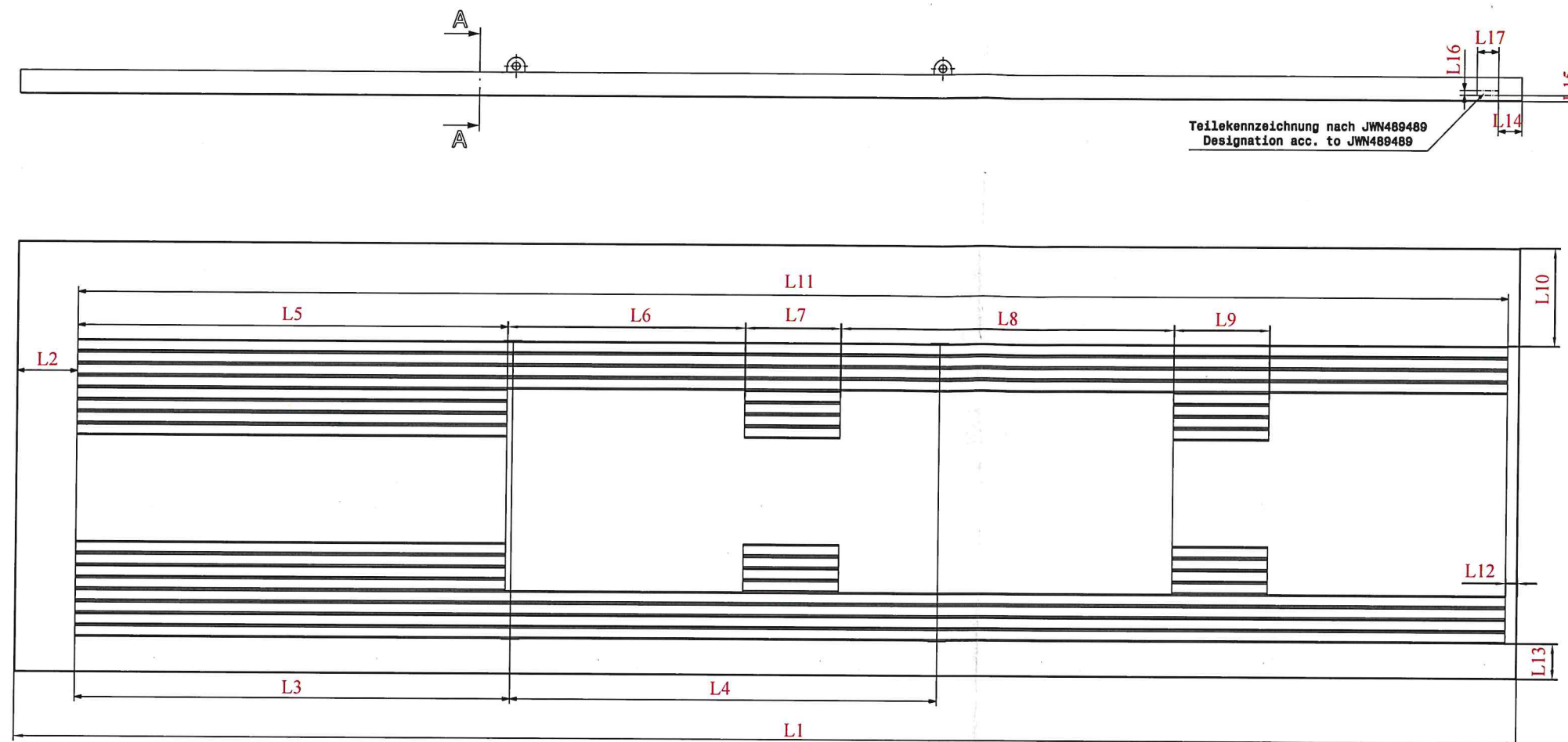
Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 03 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>[Signature]</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>[Signature]</i>

Haslinger

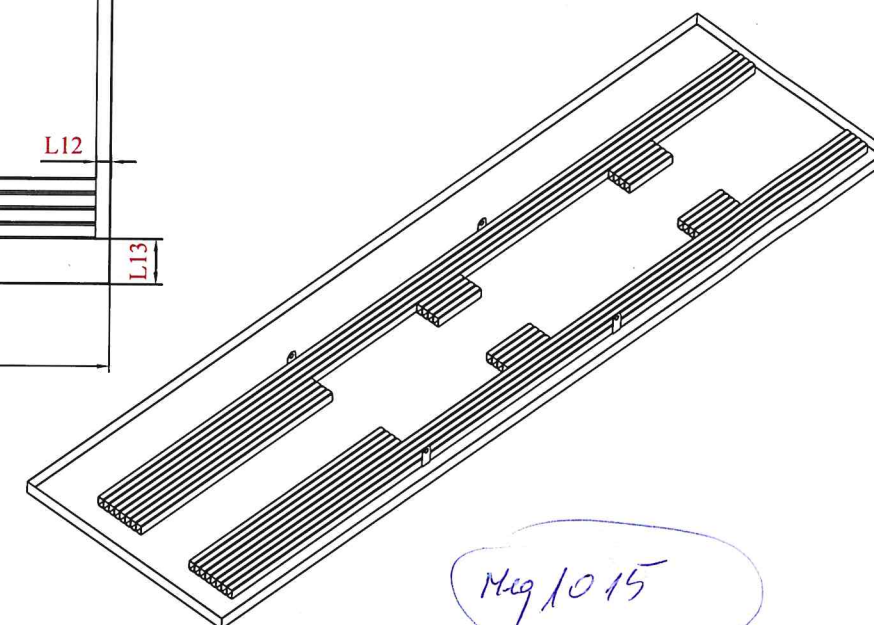
ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.
Adószám: 10611065-2-03
Cég szám: HU 10611065

Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	6000	6001	+1	+/-	3

Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489



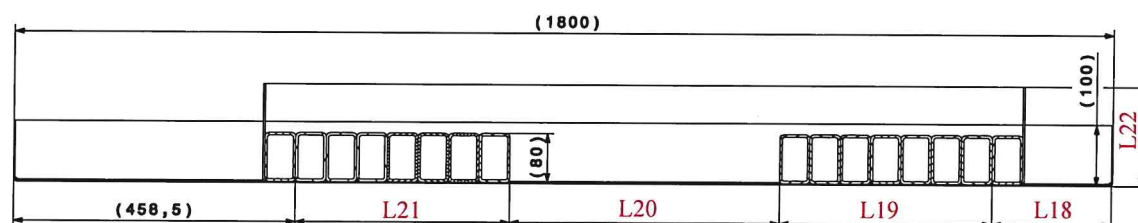
Iso Ansicht
Isometric View
M 1:20



Mag 10 15

213

Schnitt A-A
Section A-A
M 1:5



// 2 A

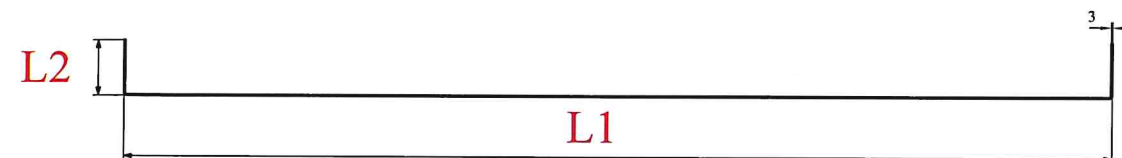
1. Name: Nagy Lajos
1. Unterschrift:
2. Name: Nagy Tamás
2. Unterschrift:

HASLINGER

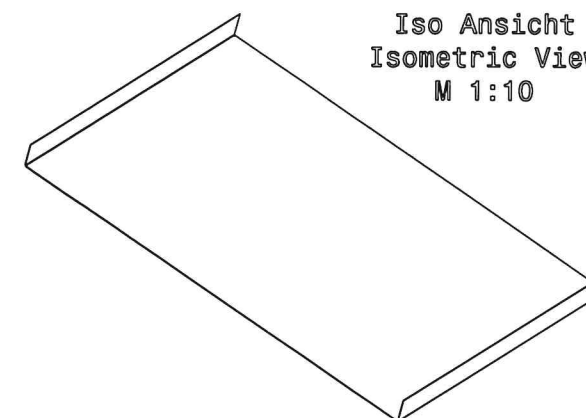
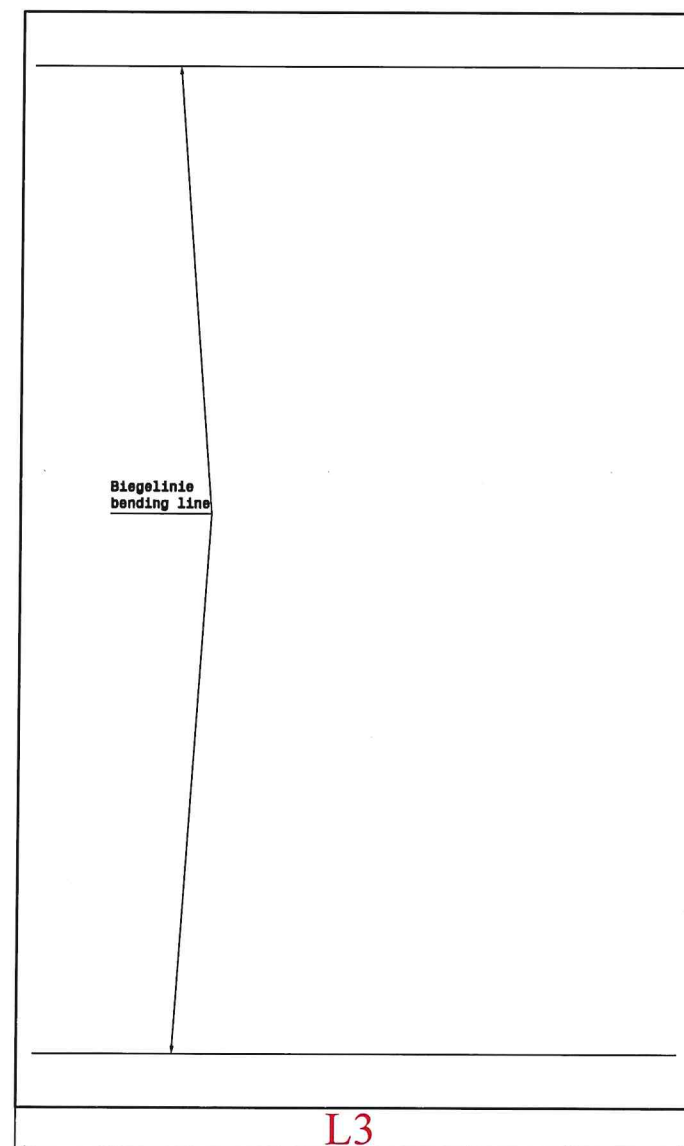
ACÉLSZERKEZET
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.
Adószám: 10611035-2-03
UID szám: HU 10611035

Maßmittel	Maßband	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol
Temp			mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm
Datum		L1	6300	6300	0	+/- 5	L12	50	50	0	+/- 1
1. Name	Nagy Lajos	L2	250	251	+1	+/- 1	L13	149	158	-1	+/- 1
1. Unterschrift		L3	1821,5	1820,5	-1	+/- 3	L14	100	100	0	+/- 1
2. Name	Nagy Tamás	L4	1790	1781	+1	+/- 3	L15	25	25	0	+/- 1
2. Unterschrift	Nagy Lj	L5	1800	1800	0	+/- 3	L16	20	20	0	+/- 1
Maßkontrollblatt		L6	997	997	0	+/- 2	L17	90	90	0	+/- 1
		L7	400	401	+1	+/- 2	L18	196,5	195,5	-1	+/- 1
		L8	1400	1400	0	+/- 3	L19	350	350	0	+/- 1
		L9	400	400	0	+/- 2	L20	442,9	441,9	-1	+/- 2
		L10	409	409	0	+/- 2	L21	350	350	0	+/- 1
		L11	6000	6000	0	+/- 5	L22	165	165	0	+/- 1

TLNr. **9028900 A**
partno.



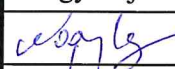
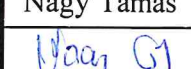
Abwicklung
Unfolded View



Iso Ansicht
Isometric View
M 1:10

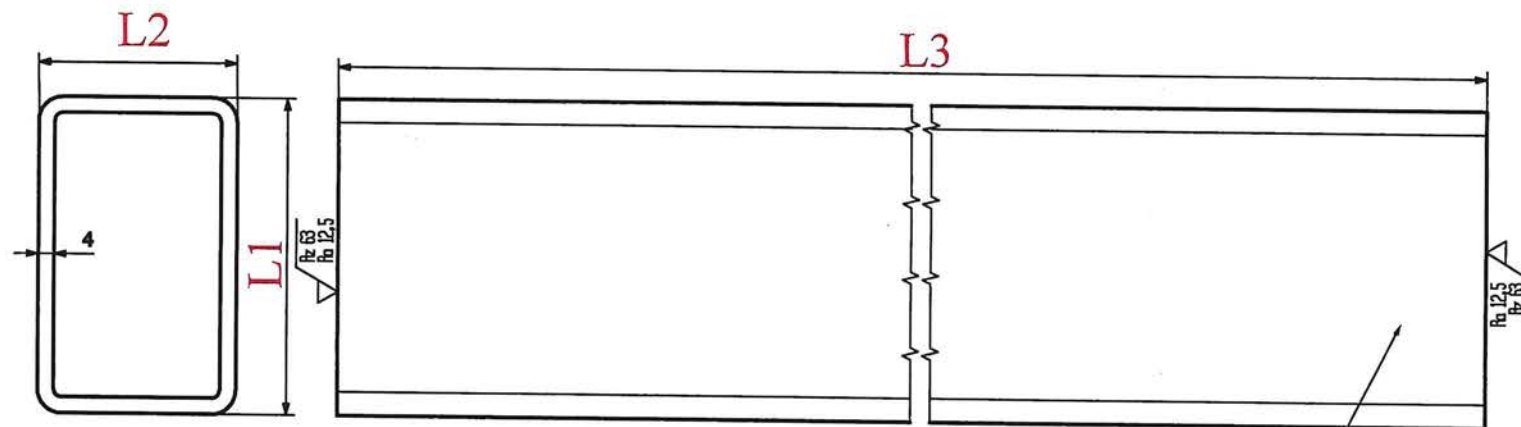
✓ $\perp 0,2$

Maßkrontolblatt	
Bezeichnung	
Datum	Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20 °C
Datum	2020 09 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm	mm	mm
L1	1800	1800	0	+/-	3
L2	100	100	0	+/-	1
L3	6300	6301	+1	+/-	5

Haslinger
Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1.
Adószám: 10811065-2-03
Cégjegyzékszám: 10811065



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

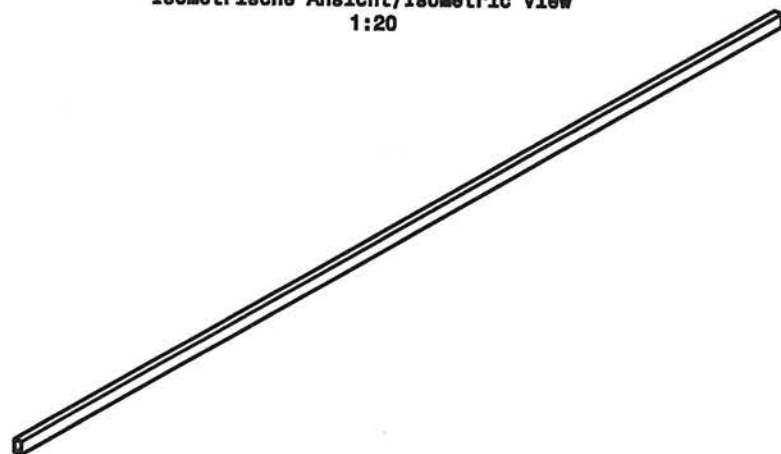
Isometrische Ansicht/Isometric View
1:20



Schutzvermerk nach ISO 10010 beachten
Respect the protection note ISO 10010

TLNr. partno. 9028901

213



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

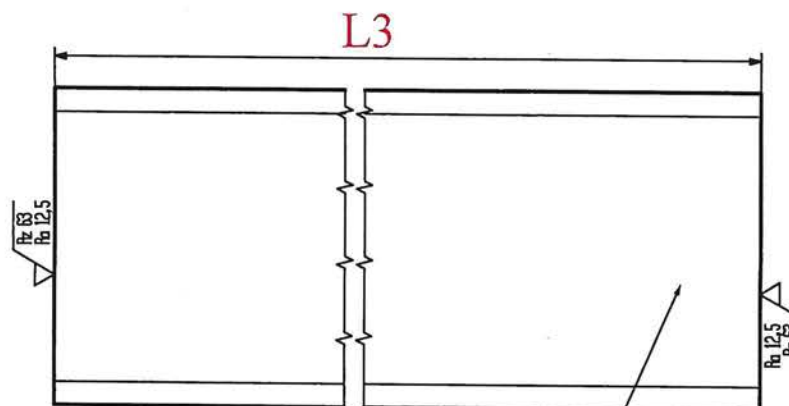
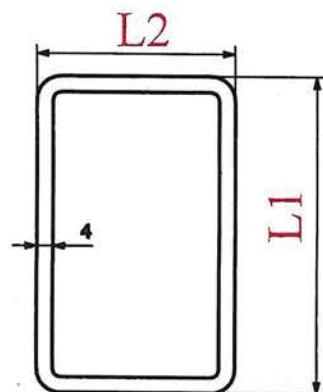
Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	<i>Nagy Lajos</i>
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	<i>Nagy Tamás</i>

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ
Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.
Adószám: 10611063-2-03
CUID szám: HU 10611063

Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm	
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	6000	6000	0	+/-	3



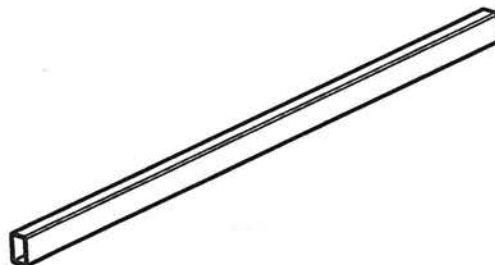
Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designatio acc. to JWN489489



Schutzvermerk nach ISO 10018 beachten
Respect the protection note ISO 10018

TLNr. partno. **9028902**

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:10



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1

Adószám: 10611065-2-03
ÜID szám: HU 10611065



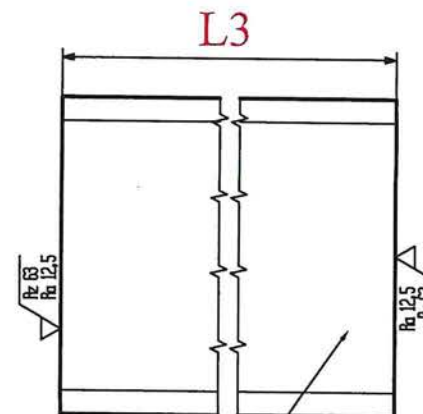
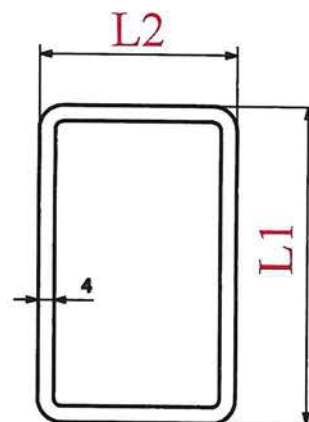
Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm		mm
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	1800	1800	0	+/-	3



GE Jenbacher

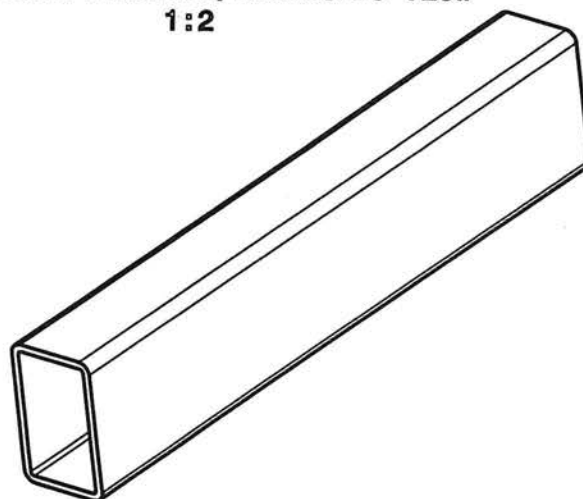
*Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten!
*Respect the protection note ISO 16016!

TLNr. partno. **9028903**



Teilekennzeichnung nach JWN489489
Designation acc. to JWN489489

Isometrische Ansicht/Isometric View
1:2



Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	2020 04 11
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Maß	Soll/Előírt	Ist/Mért	Differenz	zu Tol	
	mm	mm	mm		mm
L1	80	80	0	+/-	1
L2	50	50	0	+/-	1
L3	400	400	0	+/-	2

HASLINGER

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.
H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1.

Adószám: 10611065-2-03
C/D szám: HU 10611055

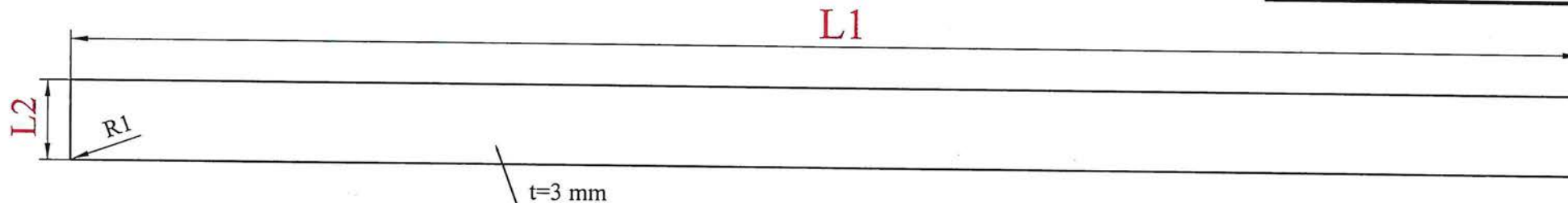




GE Jenbacher

"Schutzvermerk nach ISO 10018 beachten"
"Respect the protection note ISO 10018"

TLNr. 9028899
partno. 9028899



✓ $\pm 0,2$

Maßkontrollblatt

Bezeichnung

Datum

Unterschrift

Maßmittel	Maßband
Temp	20°C
Datum	20200611
1. Name	Nagy Lajos
1. Unterschrift	
2. Name	Nagy Tamás
2. Unterschrift	

Haslinger

ACÉLSZERKEZETÉPÍTŐ

Haslinger Acélszerkezetépítő Kft.

H-6087 Dunavecse, Széchenyi u.1

Adószám: 10611065-2-03

Ün. szám: HU 10611065



Maß	Soll/Előírt mm	Ist/Mért mm	Differenz mm	zu Tol mm	
L1	1794	1792	-2	+/-	3
L2	96	96	0	+/-	1

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:


INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

**Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20**

Korrosionsschutz
Corrosion protection

5

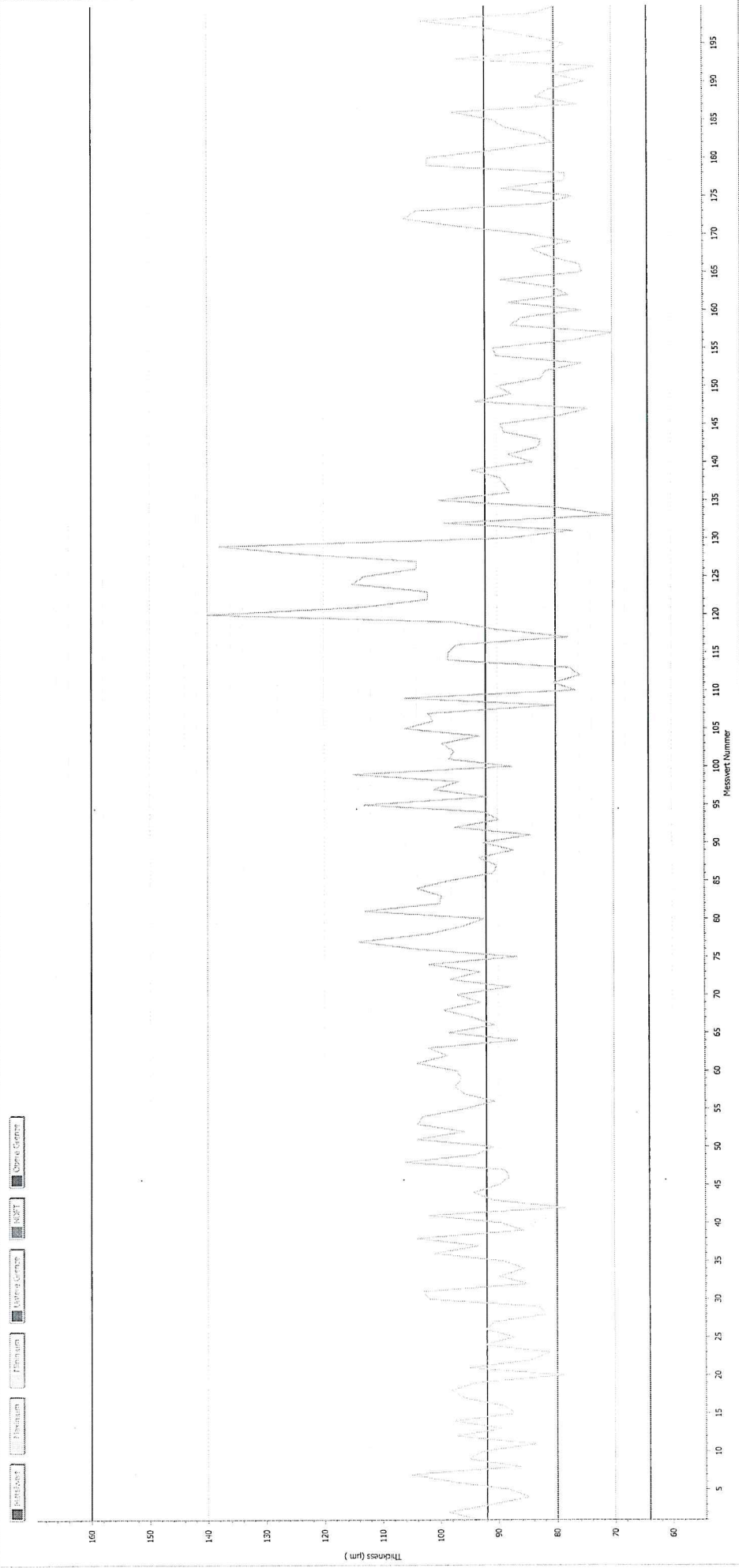
 www.haslinger.co.at		Korrosionsschutz - Bescheinigung <i>Painting certificate</i>		QMF-7.2	Rev. 03
Seite / page 1 / 1					
Auftraggeber: <i>purchaser:</i>		INNIO Jenbacher GmbH & CO OG			
Projekt: <i>project:</i>		Rahmen 9028898 / IN-1948145 (172-20)			
Auftrags Nr.: <i>order No.:</i>		20 - 861		Auftraggeber Auftrags Nr.: <i>purchaser order No.:</i>	
Objekt / Anlagenteil: <i>object / component:</i>		STAKO		Zeichnung Nr.: <i>drawing No.:</i>	
Ausführende Firma: <i>executing company:</i>		<input checked="" type="checkbox"/> Haslinger Acélszerkezetépítő Kft. / Széchenyi u. 1. H-6087 Dunavecse <input type="checkbox"/>			
Ausführungsvorschrift: <i>execution standard:</i>		EN ISO 12944 – 7			
Oberflächenvorbereitung: <i>surface preparation:</i>		<input checked="" type="checkbox"/> Schleuderstrahlen (Durchlaufstrahlen) / <i>centrifugal blasting (continuous feed blasting)</i> <input checked="" type="checkbox"/> Druckluftstrahlen (Freistrahlen) / <i>compressed air blasting</i> <input type="checkbox"/> mechanische Oberflächenvorbereitung mit Handwerkzeugen / <i>mechanically preparation of surface / with tools (by hand)</i> <input type="checkbox"/> mechanische Oberflächenvorbereitung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen / <i>mechanically preparation of surface / with machine-driven tools</i> <input type="checkbox"/> Sonstige:			
Vorbereitungsgrad: <i>preparation grade:</i> SA 2 ½					
Beschichtungssystem / Beschichtungsstoffe <i>protective paint system / paints and varnishes</i>			Soltschichtdicke NDFT <i>nominal dry film thickness</i>	Trockenschichtdicke DFT (Mittelwert) <i>average dry film thickness</i>	
1. Schicht <i>1st layer</i>	REM-AK-CORROPRIMER Farbton: RAL 6018		Werks- beschichtung	80 µm	92 µm
*) Aus messtechnischen Gründen, konnte nur die Gesamttrockenschichtdicke (Mittelwert) beider Einzeltrockenschichtdicken gemessen werden !!					
Hersteller des Beschichtungsstoffes: <i>manufacturer of coating material:</i>		Fa. Rembrandtin Wien / A1210 Wien			
Beschichtungsort: <i>place of coating work:</i>		Haslinger Acélszerkezetépítő Kft. / H-6087 Dunavecse			
Applikationsverfahren: <i>method of application:</i>		Airless-Spritzen, Rollen		Beschichtungszeitraum: <i>period of coating work:</i> 09.04.2020	
Lufttemperatur: <i>air temperature:</i>		24,4°C		Relative Luftfeuchte: <i>humidity:</i> 18,7%	
Oberflächentemperatur: <i>surface temperature:</i>		24,6°C		Taupunkt: <i>dew-point:</i> -1°C	
Bemerkungen: <i>remarks:</i>		Datum / Unterschrift <i>date / signature</i>  Haslinger Acélszerkezetépítő Kft. H-6087 Dunavecse, Széchenyi u. 1. Adószám: 10311005-2-03 UID szám: HU-10611065 27.04.2020 I.A. Ing. Reinhard Hinteregger			

Information				
Projektname	A-291 INNO- Jenbacher		NDFT	80,0 µm
# Messwerte	200		Oberer Grenze	160,0 µm
Erstes	2020. 04. 09.		Untere Grenze	64,0 µm
Messdatum	2020.04.09.			
Messdatum	13.16:31			

Farbtyp

UVC PL HS ES MIX RAL 8001
172_20 DU

Line graph



Datum & Zeit	Thickn #	Thickn (μ)	Min (Scan)	Max (Scan)	Datum & Zeit	Thickn #	Thickn (μ)	Min (Scan)	Max (Scan)	Datum & Zeit	Thickn #	Thickn (μ)	Min (Scan)	Max (Scan)
2020.04.09.12:24:13	1	93,2	-	-	2020.04.09.12:35:04	26	92,0	-	-	2020.04.09.12:41:05	51	104,0	-	-
2020.04.09.12:24:15	2	98,6	-	-	2020.04.09.12:35:05	27	90,9	-	-	2020.04.09.12:41:06	52	95,7	-	-
2020.04.09.12:24:16	3	91,3	-	-	2020.04.09.12:35:06	28	81,6	-	-	2020.04.09.12:41:07	53	104,0	-	-
2020.04.09.12:24:17	4	84,8	-	-	2020.04.09.12:35:07	29	83,1	-	-	2020.04.09.12:41:08	54	103,0	-	-
2020.04.09.12:24:18	5	88,2	-	-	2020.04.09.12:35:08	30	102,0	-	-	2020.04.09.12:41:09	55	95,7	-	-
2020.04.09.12:24:19	6	97,9	-	-	2020.04.09.12:35:09	31	103,0	-	-	2020.04.09.12:41:10	56	90,5	-	-
2020.04.09.12:24:20	7	105,0	-	-	2020.04.09.12:35:10	32	84,9	-	-	2020.04.09.12:41:11	57	96,0	-	-
2020.04.09.12:24:21	8	86,3	-	-	2020.04.09.12:35:11	33	89,8	-	-	2020.04.09.12:41:12	58	97,4	-	-
2020.04.09.12:24:22	9	95,1	-	-	2020.04.09.12:35:12	34	85,6	-	-	2020.04.09.12:41:13	59	96,3	-	-
2020.04.09.12:24:23	10	92,8	-	-	2020.04.09.12:35:13	35	89,1	-	-	2020.04.09.12:41:14	60	97,1	-	-
2020.04.09.12:24:24	11	83,6	-	-	2020.04.09.12:35:14	36	101,0	-	-	2020.04.09.12:41:15	61	104,0	-	-
2020.04.09.12:24:24	12	97,2	-	-	2020.04.09.12:35:15	37	93,3	-	-	2020.04.09.12:41:16	62	98,7	-	-
2020.04.09.12:24:25	13	89,4	-	-	2020.04.09.12:35:16	38	104,0	-	-	2020.04.09.12:41:18	63	102,0	-	-
2020.04.09.12:24:26	14	97,6	-	-	2020.04.09.12:35:17	39	85,7	-	-	2020.04.09.12:41:19	64	86,6	-	-
2020.04.09.12:24:27	15	87,1	-	-	2020.04.09.12:35:18	40	89,4	-	-	2020.04.09.12:41:20	65	98,5	-	-
2020.04.09.12:24:28	16	89,0	-	-	2020.04.09.12:35:19	41	102,0	-	-	2020.04.09.12:41:21	66	90,6	-	-
2020.04.09.12:24:29	17	95,6	-	-	2020.04.09.12:35:20	42	78,4	-	-	2020.04.09.12:41:22	67	94,2	-	-
2020.04.09.12:24:30	18	98,2	-	-	2020.04.09.12:35:21	43	90,8	-	-	2020.04.09.12:41:23	68	99,4	-	-
2020.04.09.12:24:31	19	94,1	-	-	2020.04.09.12:35:22	44	94,2	-	-	2020.04.09.12:41:24	69	92,9	-	-
2020.04.09.12:24:32	20	78,9	-	-	2020.04.09.12:35:23	45	89,9	-	-	2020.04.09.12:41:25	70	97,0	-	-
2020.04.09.12:24:33	21	95,0	-	-	2020.04.09.12:35:24	46	88,1	-	-	2020.04.09.12:41:26	71	87,9	-	-
2020.04.09.12:24:34	22	84,5	-	-	2020.04.09.12:35:25	47	88,8	-	-	2020.04.09.12:41:27	72	98,2	-	-
2020.04.09.12:24:35	23	81,2	-	-	2020.04.09.12:41:02	48	106,0	-	-	2020.04.09.12:41:29	73	93,0	-	-
2020.04.09.12:24:36	24	92,5	-	-	2020.04.09.12:41:03	49	93,8	-	-	2020.04.09.12:41:30	74	102,0	-	-
2020.04.09.12:35:03	25	87,2	-	-	2020.04.09.12:41:04	50	90,8	-	-	2020.04.09.12:41:31	75	86,6	-	-

Datum & Zeit	#	Thickn ess (μ	Min (Scan)	Max (Scan)	Datum & Zeit	#	Thickn ess (μ	Min (Scan)	Max (Scan)	Datum & Zeit	#	Thickn ess (μ	Min (Scan)	Max (Scan)
2020.04.09.12:54:03	101	98,4	-	-	2020.04.09.13:00:22	126	104,0	-	-	2020.04.09.13:00:48	151	82,4	-	-
2020.04.09.12:54:04	102	97,4	-	-	2020.04.09.13:00:23	127	104,0	-	-	2020.04.09.13:00:49	152	81,5	-	-
2020.04.09.12:54:06	103	99,6	-	-	2020.04.09.13:00:24	128	124,0	-	-	2020.04.09.13:00:50	153	75,4	-	-
2020.04.09.12:54:06	104	93,1	-	-	2020.04.09.13:00:25	129	138,0	-	-	2020.04.09.13:00:51	154	90,0	-	-
2020.04.09.12:54:07	105	106,0	-	-	2020.04.09.13:00:27	130	88,0	-	-	2020.04.09.13:00:52	155	90,6	-	-
2020.04.09.12:54:09	106	101,0	-	-	2020.04.09.13:00:28	131	77,0	-	-	2020.04.09.13:00:53	156	76,9	-	-
2020.04.09.12:54:10	107	102,0	-	-	2020.04.09.13:00:29	132	99,0	-	-	2020.04.09.13:00:54	157	70,1	-	-
2020.04.09.12:54:11	108	80,3	-	-	2020.04.09.13:00:30	133	70,4	-	-	2020.04.09.13:00:54	158	87,6	-	-
2020.04.09.12:54:12	109	106,0	-	-	2020.04.09.13:00:31	134	79,5	-	-	2020.04.09.13:00:55	159	85,7	-	-
2020.04.09.12:54:13	110	76,5	-	-	2020.04.09.13:00:32	135	100,0	-	-	2020.04.09.13:00:56	160	75,4	-	-
2020.04.09.12:54:15	111	80,3	-	-	2020.04.09.13:00:34	136	87,8	-	-	2020.04.09.13:00:57	161	88,0	-	-
2020.04.09.12:54:16	112	75,8	-	-	2020.04.09.13:00:34	137	88,6	-	-	2020.04.09.13:00:58	162	77,6	-	-
2020.04.09.12:54:17	113	77,7	-	-	2020.04.09.13:00:35	138	89,5	-	-	2020.04.09.13:00:59	163	80,3	-	-
2020.04.09.12:54:18	114	98,6	-	-	2020.04.09.13:00:36	139	94,3	-	-	2020.04.09.13:01:00	164	89,2	-	-
2020.04.09.12:54:20	115	98,4	-	-	2020.04.09.13:00:37	140	83,8	-	-	2020.04.09.13:01:01	165	75,3	-	-
2020.04.09.12:54:21	116	96,9	-	-	2020.04.09.13:00:38	141	88,0	-	-	2020.04.09.13:01:02	166	75,7	-	-
2020.04.09.12:54:22	117	77,9	-	-	2020.04.09.13:00:39	142	82,9	-	-	2020.04.09.13:01:03	167	80,6	-	-
2020.04.09.12:54:23	118	90,1	-	-	2020.04.09.13:00:40	143	82,4	-	-	2020.04.09.13:16:02	168	83,9	-	-
2020.04.09.12:54:24	119	97,6	-	-	2020.04.09.13:00:41	144	88,7	-	-	2020.04.09.13:16:03	169	77,1	-	-
2020.04.09.13:00:16	120	140,0	-	-	2020.04.09.13:00:42	145	89,3	-	-	2020.04.09.13:16:04	170	84,6	-	-
2020.04.09.13:00:17	121	113,0	-	-	2020.04.09.13:00:43	146	79,8	-	-	2020.04.09.13:16:05	171	96,8	-	-
2020.04.09.13:00:18	122	102,0	-	-	2020.04.09.13:00:44	147	74,3	-	-	2020.04.09.13:16:05	172	106,0	-	-
2020.04.09.13:00:19	123	102,0	-	-	2020.04.09.13:00:45	148	93,7	-	-	2020.04.09.13:16:06	173	104,0	-	-
2020.04.09.13:00:20	124	115,0	-	-	2020.04.09.13:00:46	149	87,4	-	-	2020.04.09.13:16:07	174	81,2	-	-
2020.04.09.13:00:21	125	113,0	-	-	2020.04.09.13:00:47	150	89,9	-	-	2020.04.09.13:16:08	175	77,0	-	-

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:

INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20

MPP
Manufacturing Process Plan

6

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:

INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

**Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20**

Sonstige Protokolle
Acceptance report

7

Auftragsnummer:
Order No.:

20 - 861

Auftraggeber:
Orderer:

INNIO Jenbacher GmbH & CO OG

Projekt:
Project:

**Teile Nr.: 9028898 / IN-1948145
172-20**

Übergabebestätigung:

Die Qualitäts - Dokumentation für oben genanntes Projekt wurde ____ - fach
persönlich übergeben / übernommen.

Name / Firma Haslinger		Name / Firma
Unterschrift		Unterschrift
Der Übergeber	Ort / Datum	Der Übernehmer