**Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza**

2 Oznaczenia: EN ISO 9606-1 135-D/136 T BW FM5 S/P s20(5/15) D133 H-L045 ss nb

3 Nr dokumentu: 491792/2019/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji:

6 Nazwisko spawacza:

7 Data i miejsce urodzenia:

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości:

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalna

14	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15	135-D/136	135, 138 - D, G, S, P; 136
16	T	T; P
17	BW BW	BW; FW FW; BW
18	10	-
19	FM5	FM5
20	S/P	S:S,M / P:R,P,V,W,Y,Z
21	M21 ISO 14175	-
22	-	-
23	DC (+)	-
24	20	135-D: ≥ 3 136: ≥ 3 135-D/136: ≥ 3
25	20	≥ 3
26	133	≥ 66.5
27	H-L045 H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW) PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW)
28	ss nb ss nb	135-D: BW: ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml 136: BW: ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

29	Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32	Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	Badanie radiograficzne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
34	Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35	Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36	Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37	Próba rozciągania złącza z karbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38	Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

mgr inż. Mariusz Ryczko
Egzaminator Spawaczy
Licencja Instytutu Spawalnictwa
Nr L- 362/2019

Jednostka egzaminująca:

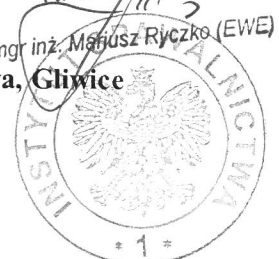
mgr inż. Mariusz Ryczko (EWE)
Instytut Spawalnictwa, Gliwice

Data wydania:

28.01.2019

Kwalifikacja ważna do:

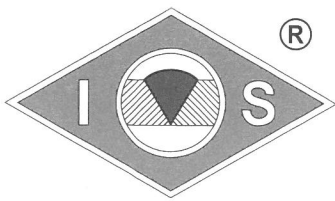
27.01.2022



	English (GB)	Deutsch (D)	Français (F)
1	Welder's Qualification Test Certificate	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Certificat de qualification de soudeur
2	Designation(s)	Bezeichnung(en)	Désignation(s)
3	Certificate No.	Bescheinigung-Nr	Certificat No
4	WPS – Reference	WPS – Bezug	Référence DMOS
5	WPS - No	WPS - Nr	DMOS No
6	Welder's name	Name des Schweißers	Nom du soudeur
7	Date and place of birth	Geburtsdatum und -ort	Date et lieu de naissance
8	Method of identification	Art der Legitimation	Méthode d'identification
9	Identification	Legitimation Nr	Identification
10	Employer	Arbeitsgeber	Employeur
11	Code / Testing Standard	Vorschrift / Prüfnorm	Code / norme d'essai
12	Supplementary fillet weld test	Ergänzende Kehlnahtprüfung	Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle
13	Job knowledge	Fachkunde	Connaissances professionnelles
14	Test piece, Range of qualification	Prüfstück, Geltungsbereich	Assemblage de qualification, Domaine de validité
15	Welding process(es)	Schweißprozess(e)	Procédé(s) de soudage
16	Product type (plate or pipe)	Produktform (Blech oder Rohr)	Type de produit (plaque ou tube)
17	Type of weld	Nahtart	Type de soudure
18	Parent material group(s)/subgroup(s)	Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs	Groupe(s)/sous-groupes de matériaux de base
19	Filler material group(s)	Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes	Groupe(s) de matériaux d'apport
20	Filler material (Designation)	Schweißzusatz (Bezeichnung)	Matériau d'apport (désignation)
21	Shielding gas	Schutzgas	Gaz de protection
22	Auxiliaries	Hilfsstoffe	Produits consommables auxiliaires
23	Type of current and polarity	Stromart und Polung	Type de courant et polarité
24	Material thickness (mm)	Werkstoffdicke (mm)	Épaisseur de matériau (mm)
25	Deposited thickness (mm)	Dicke des Schweißgutes (mm)	Épaisseur déposée (mm)
26	Outside pipe diameter (mm)	Rohraußendurchmesser (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Welding position	Schweißposition	Position de soudage
28	Weld details	Schweißnahteinheiten	Détails concernant le soudage
29	Type of test	Prüfungsart	Type de contrôle ou d'essai
30	Performed and accepted	Ausgeführt und bestanden	Effectué et accepté
31	Not tested	Nicht geprüft	None vérifié
32	Visual testing	Sichtprüfung	Contrôle visuel
33	Radiographic testing	Durchstrahlungsprüfung	Contrôle par radiographie
34	Ultrasonic testing	Ultraschallprüfung	Contrôle par ultrasons
35	Fracture testing	Bruchprüfung	Essai de texture
36	Bend test	Biegeprüfung	Essai de pliage
37	Notch tensile test	Kerbzugprüfung	Essai de traction avec entaille
38	Macroscopic examination	Makroskopische Untersuchungen	Examen macroscopique
39	Name and signature of examiner; Examining body; Date of welding; Validity of qualification until	Name und Unterschrift des Prüfers; Prüfstelle; Ausstellungsdatum; Gültigkeitsdauer bis	Nom et signature de l'examineur; Organisme d'examen; Date d'émission; Validité de la qualification jusqu'au
40	Revalidation for qualification by examiner or examining body [refer to 9.3a]. Confirmation of validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months [refer to 9.2]	Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle (unter Bezug auf 9.3a). Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson/den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'examen [voir 9.3a]. Confirmation de la validité par l'employeur/coordonateur en soudage/examineur ou l'organisme d'examen pour les six mois suivants [voir 9.2]

40 Przedłużenie kwalifikacji przez egzaminatora lub jednostkę egzaminującą [zgodnie z 9.3a]. Potwierdzenie kwalifikacji przez pracodawcę/nadzór spawalniczy/egzaminatora lub jednostkę egzaminującą na kolejne 6 miesięcy [zgodnie z 9.2]

Data	Podpis	Stanowisko lub tytuł
28/7-19		

**Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza**

2 Oznaczenia: EN ISO 9606-1 138-D T BW FM3 M s12 D114 H-L045 ss nb

3 Nr dokumentu: 4

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: 29/24/M

6 Nazwisko spawacza:

7 Data i miejsce urodzenia:

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: **Książka Spawacza**

9 Nr dokumentu tożsamości:

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: **PN-EN ISO 9606-1:2017-10**12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: **tak**13 Egzamin teoretyczny: **akceptowalna**

14	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji	
15	Procesy spawania	138-D	138-D,G,S,P ; 135-D,G,S,P
16	Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	T	T; P
17	Rodzaj spoiny	BW	BW; FW
18	Grupy/podgrupy materiału podstawowego	5	-
19	Grupy materiałowe spoiwa	FM3	FM1, FM2, FM3
20	Spoivo (oznaczenie)	M	S, M
21	Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	-
22	Materiały pomocnicze	-	-
23	Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	-
24	Grubość materiału (mm)	12	≥ 3
25	Grubość spoiny (mm)	12	≥ 3
26	Średnica zewnętrzna rury (mm)	114	≥ 57
27	Pozycja spawania	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW)
28	Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

29	Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32	Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	Badanie radiograficzne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
34	Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35	Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36	Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37	Próba rozciągania złącza z karbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38	Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

mgr inż. Mariusz RyczkoEgzaminator Spawaczy
Licencja Instytutu Spawalnictwa
Nr L- 362/2018

Jednostka egzaminująca:

mgr inż. Mariusz Ryczko (EWE)

Instytut Spawalnictwa, Gliwice

Data wydania:

25.09.2018

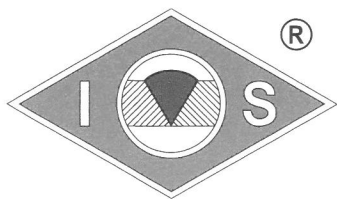
Kwalifikacja ważna do:

24.09.2021

	English (GB)	Deutsch (D)	Français (F)
1	Welder's Qualification Test Certificate	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Certificat de qualification de soudeur
2	Designation(s)	Bezeichnung(en)	Désignation(s)
3	Certificate No.	Bescheinigung-Nr	Certificat No
4	WPS – Reference	WPS – Bezug	Référence DMOS
5	WPS - No	WPS - Nr	DMOS No
6	Welder's name	Name des Schweißers	Nom du soudeur
7	Date and place of birth	Geburtsdatum und -ort	Date et lieu de naissance
8	Method of identification	Art der Legitimation	Méthode d'identification
9	Identification	Legitimation Nr	Identification
10	Employer	Arbeitsgeber	Employeur
11	Code / Testing Standard	Vorschrift / Prüfnorm	Code / norme d'essai
12	Supplementary fillet weld test	Ergänzende Kehlnahtprüfung	Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle
13	Job knowledge	Fachkunde	Connaissances professionnelles
14	Test piece, Range of qualification	Prüfstück, Geltungsbereich	Assemblage de qualification, Domaine de validité
15	Welding process(es)	Schweißprozess(e)	Procédé(s) de soudage
16	Product type (plate or pipe)	Produktform (Blech oder Rohr)	Type de produit (plaque ou tube)
17	Type of weld	Nahtart	Type de soudure
18	Parent material group(s)/subgroup(s)	Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs	Groupe(s)/sous-groupes de matériaux de base
19	Filler material group(s)	Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes	Groupe(s) de matériaux d'apport
20	Filler material (Designation)	Schweißzusatz (Bezeichnung)	Matériau d'apport (désignation)
21	Shielding gas	Schutzgas	Gaz de protection
22	Auxiliaries	Hilfsstoffe	Produits consommables auxiliaires
23	Type of current and polarity	Stromart und Polung	Type de courant et polarité
24	Material thickness (mm)	Werkstoffdicke (mm)	Épaisseur de matériau (mm)
25	Deposited thickness (mm)	Dicke des Schweißgutes (mm)	Épaisseur déposée (mm)
26	Outside pipe diameter (mm)	Rohraußendurchmesser (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Welding position	Schweißposition	Position de soudage
28	Weld details	Schweißnaht Einzelheiten	Détails concernant le soudage
29	Type of test	Prüfungsart	Type de contrôle ou d'essai
30	Performed and accepted	Ausgeführt und bestanden	Effectué et accepté
31	Not tested	Nicht geprüft	None vérifié
32	Visual testing	Sichtprüfung	Contrôle visuel
33	Radiographic testing	Durchstrahlungsprüfung	Contrôle par radiographie
34	Ultrasonic testing	Ultraschallprüfung	Contrôle par ultrasons
35	Fracture testing	Bruchprüfung	Essai de texture
36	Bend test	Biegeprüfung	Essai de pliage
37	Notch tensile test	Kerbzugprüfung	Essai de traction avec entaille
38	Macroscopic examination	Makroskopische Untersuchungen	Examen macroscopique
39	Name and signature of examiner; Examining body; Date of welding; Validity of qualification until	Name und Unterschrift des Prüfers; Prüfstelle; Ausstellungsdatum; Gültigkeitsdauer bis	Nom et signature de l'examineur; Organisme d'examen; Date d'émission; Validité de la qualification jusqu'au
40	Revalidation for qualification by examiner or examining body [refer to 9.3a]. Confirmation of validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months [refer to 9.2]	Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle (unter Bezug auf 9.3a). Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson/den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'examen [voir 9.3a]. Confirmation de la validité par l'employeur/coordonateur en soudage/examineur ou l'organisme d'examen pour les six mois suivants [voir 9.2]

40 Przedłużenie kwalifikacji przez egzaminatora lub jednostkę egzaminującą [zgodnie z 9.3a]. Potwierdzenie kwalifikacji przez pracodawcę/nadzór spawalniczy/egzaminatora lub jednostkę egzaminującą na kolejne 6 miesięcy [zgodnie z 9.2]

Data	Podpis	Stanowisko lub tytuł
25/3-19	J. DOK WPM Sg	Aker Egersund AS

**Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza**

- 1
- 2 Oznaczenia: **EN ISO 9606-1 136 T BW FM3 P s12 D114 H-L045 ss nb**
- 3 Nr dokumentu:
- 4 WPS - odniesienie: **WPS**
- 5 Nr instrukcji:
- 6 Nazwisko spawacza:
- 7 Data i miejsce urodzenia: **1**
- 8 Rodzaj dokumentu tożsamości:
- 9 Nr dokumentu tożsamości:
- 10 Pracodawca:
- 11 Przepis/norma: **PN-EN ISO 9606-1:2017-10**
- 12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: **tak**
- 13 Egzamin teoretyczny: **akceptowalna**



14	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15 Procesy spawania	136	136
16 Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	T	T; P
17 Rodzaj spoiny	BW	BW; FW
18 Grupy/podgrupy materiału podstawowego	5	-
19 Grupy materiałowe spoiwa	FM3	FM1, FM2, FM3
20 Spoiwo (oznaczenie)	P	R, P, V, W, Y, Z
21 Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	-
22 Materiały pomocnicze	-	-
23 Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	-
24 Grubość materiału (mm)	12	>= 3
25 Grubość spoiny (mm)	12	>= 3
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)	114	>= 57
27 Pozycja spawania	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW)
28 Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs; FW: sl, ml

29	Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32	Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	Badanie radiograficzne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
34	Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35	Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36	Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37	Próba rozciągania złącza z karbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38	Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

mgr inż. Mariusz RyczkoEgzaminator Spawacza
Licencja Instytutu Spawalnictwa
Nr L- 362/2018

Jednostka egzaminująca:

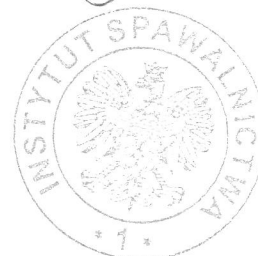
Instytut Spawalnictwa, Gliwice

mgr inż. Mariusz Ryczko (Ewiz)

Data wydania:

25.09.2018

Kwalifikacja ważna do:

24.09.2021

	English (GB)	Deutsch (D)	Français (F)
1	Welder's Qualification Test Certificate	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Certificat de qualification de soudeur
2	Designation(s)	Bezeichnung(en)	Désignation(s)
3	Certificate No.	Bescheinigung-Nr	Certificat No
4	WPS – Reference	WPS – Bezug	Référence DMOS
5	WPS - No	WPS - Nr	DMOS No
6	Welder's name	Name des Schweißers	Nom du soudeur
7	Date and place of birth	Geburtsdatum und -ort	Date et lieu de naissance
8	Method of identification	Art der Legitimation	Méthode d'identification
9	Identification	Legitimation Nr	Identification
10	Employer	Arbeitsgeber	Employeur
11	Code / Testing Standard	Vorschrift / Prüfnorm	Code / norme d'essai
12	Supplementary fillet weld test	Ergänzende Kehlnahtprüfung	Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle
13	Job knowledge	Fachkunde	Connaissances professionnelles
14	Test piece, Range of qualification	Prüfstück, Geltungsbereich	Assemblage de qualification, Domaine de validité
15	Welding process(es)	Schweißprozess(e)	Procédé(s) de soudage
16	Product type (plate or pipe)	Produktform (Blech oder Rohr)	Type de produit (plaque ou tube)
17	Type of weld	Nahtart	Type de soudure
18	Parent material group(s)/subgroup(s)	Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs	Groupe(s)/sous-groupes de matériaux de base
19	Filler material group(s)	Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes	Groupe(s) de matériaux d'apport
20	Filler material (Designation)	Schweißzusatz (Bezeichnung)	Matériau d'apport (désignation)
21	Shielding gas	Schutzgas	Gaz de protection
22	Auxiliaries	Hilfsstoffe	Produits consommables auxiliaires
23	Type of current and polarity	Stromart und Polung	Type de courant et polarité
24	Material thickness (mm)	Werkstoffdicke (mm)	Épaisseur de matériau (mm)
25	Deposited thickness (mm)	Dicke des Schweißgutes (mm)	Épaisseur déposée (mm)
26	Outside pipe diameter (mm)	Rohraußendurchmesser (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Welding position	Schweißposition	Position de soudage
28	Weld details	Schweißnaht Einzelheiten	Détails concernant le soudage
29	Type of test	Prüfungsart	Type de contrôle ou d'essai
30	Performed and accepted	Ausgeführt und bestanden	Effectué et accepté
31	Not tested	Nicht geprüft	None vérifié
32	Visual testing	Sichtprüfung	Contrôle visuel
33	Radiographic testing	Durchstrahlungsprüfung	Contrôle par radiographie
34	Ultrasonic testing	Ultraschallprüfung	Contrôle par ultrasons
35	Fracture testing	Bruchprüfung	Essai de texture
36	Bend test	Biegeprüfung	Essai de pliage
37	Notch tensile test	Kerbzugprüfung	Essai de traction avec entaille
38	Macroscopic examination	Makroskopische Untersuchungen	Examen macroscopique
39	Name and signature of examiner; Examining body; Date of welding; Validity of qualification until	Name und Unterschrift des Prüfers; Prüfstelle; Ausstellungsdatum; Gültigkeitsdauer bis	Nom et signature de l'examineur ; Organisme d'examen ; Date d'émission ; Validité de la qualification jusqu' au
40	Revalidation for qualification by examiner or examining body [refer to 9.3a]. Confirmation of validity by employer/welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months [refer to 9.2]	Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle (unter Bezug auf 9.3a). Bestätigung der Gültigkeit durch den Arbeitgeber/die Schweißaufsichtsperson/den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)	Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'examen [voir 9.3a]. Confirmation de la validité par l'employeur/coordonateur en soudage/examineur ou l'organisme d'examen pour les six mois suivants [voir 9.2]

40 Przedłużenie kwalifikacji przez egzaminatora lub jednostkę egzaminującą [zgodnie z 9.3a]. Potwierdzenie kwalifikacji przez pracodawcę/nadzór spawalniczy/egzaminatora lub jednostkę egzaminującą na kolejne 6 miesięcy [zgodnie z 9.2]

Data	Podpis	Stanowisko lub tytuł
2015.11.11	[Signature]	[Title]