

- 1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung /
Schweißerprüfungszertifikat**
Zertifikat Nr.
- 2 Bezeichnung(en)
3 WPS-Bezug/Prüfstelle
4 / Prüf-Nr.
5 Name des Schweißers
6 Legitimation
7 Art der Legitimation / Fotografie
8 Geburtsdatum und -ort / (falls nötig)
- 9 Arbeitgeber
10 Vorschrift / Prüfnorm
11 Ergänzende Kehlnahtprüfung Ja / Nein
12 Fachkunde: Bestanden / Nicht geprüft
- 13 Prüfstück / Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e)
15 Art des Werkstoffüberganges
16 Produktform (Blech oder Rohr)
- 17 Nahtart
18 Werkstoffgruppe(n)
19 Werkstoffgruppen des Schweißzusatzes
20 Schweißzusatzart
21 Schutzgas / Pulver
22 Hilfsstoffe (z. B. Formiergas)
23 Stromart und Polung
24 Werkstoffdicke t (mm)
25 Schweißgutdicke s (mm)
26 Rohraußendurchmesser (mm)
27 Schweißposition (W=Wannenlage,
H=Horizontal, Ü=Überkopf, S=Steigend,
F=Fallend)
28 Schweißnaht Einzelheiten
29 Mehrlagig / einlagig
30 Zusätzliche Hinweise
31 Art der Prüfung / Sachverständiger oder
Notifizierte Stelle (0090) für Druckgeräte
- 32 Ausgeführt und bestanden / Nicht geprüft
33 Sichtprüfung
34 Durchstrahlungsprüfung
35 Bruchprüfung
36 Biegeprüfung
37 Kerbzugprüfung / Ort, Datum
- 38 Makroskopische Untersuchungen / Datum
des Schweißens
39 Zusätzliche Prüfungen / Gültigkeitsdauer
bis
40 Verlängerung der Qualifizierung durch den
Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten
2 Jahre (unter Bezug auf 9.3 b) /
Bestätigung der Gültigkeit durch die
Schweißaufsichtsperson oder der
Prüfstelle für die folgenden 6 Monate
(Bezug auf 9.2)
41 Datum, Unterschrift, Dienststellung oder
Titel

- 1 Welder's qualification test certificate**
Certificate No
2 Designation(s)
3 WPS-Reference / Examining body
4 / Reference No.
5 Welder's Name
6 Identification
7 Method of identification / Photograph
8 Date and place of birth / (if required)
- 9 Employer
10 Code / Testing Standard
11 Supplementary fillet weld test Yes / No
12 Job knowledge: Acceptable / Not tested
- 13 Test piece / Range of qualification
14 Welding process(es)
15 Transfer mode
16 Product type (plate or pipe)
- 17 Joint type
18 Material group(s)
19 Filler material group(s)
20 Filler material type(s)
21 Gas / flux
22 Auxiliaries (e. g. backing gas)
23 Type of current and polarity
24 Material thickness t (mm)
25 Deposited thickness s (mm)
26 Outside pipe diameter (mm)
27 Welding position (F=Flat, H=Horizontal,
O=Overhead, Vu=Vertical up, Vd=Vertical
down)
28 Weld details
29 Multi layer / single layer
30 Additional information
31 Type of test / The Authorized Expert or
Notified Body (0090) for Pressure
Equipment
32 Performed and accepted / Not tested
33 Visual testing
34 Radiographic testing
35 Fracture test
36 Bend test
37 Notch tensile test / Place, Date
- 38 Macroscopic examination / Date of welding
39 Additional tests / Validity until
40 Prolongation for qualification by examiner
or examining body for the following 2
years (refer to 9.3 b) / Confirmation of the
validity by welding coordinator/examiner
or examining for the following 6 months
(refer to 9.2) /
41 Date, signature, position or title

- 1 Certyfikat egzaminu spawacza**
Numer certyfikatu
2 Uprawnienie spawacza – oznaczenie (a)
3 WPS / Jednostka Certyfikująca
4 / Numer kontrolny
5 Nazwisko spawacza
6 Dokument tożsamości
7 Rodzaj dokumentu tożsamości / Zdjęcie
8 Data i miejsce urodzenia / (jeżeli
wymagane)
9 Miejsce pracy
10 Przepis / Norma egzaminacyjna
11 Dodatkowe złącze kątowe Tak / Nie
12 Egzamin teoretyczny: pozytywna / nie
przeprowadzono
13 Zakres egzaminu / Zakres ważności
14 Metoda(y) spawania
15 Sposób przejścia materiału
16 Forma próbki egzaminacyjnej (blacha lub
rura)
17 Rodzaj spoiny
18 Grupa(y) materiałowe
19 Grupa(y) materiałowa spoiwa
20 Rodzaj(e) spoiwa
21 Gaz osłonowy / topnik
22 Materiały pomocnicze (np. gaz formujący)
23 Rodzaj i biegunowość prądu spawania
24 Grubość materiału próbki t (mm)
25 Grubość spoiny s (mm)
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)
27 Pozycja spawania W=Podolna,
H=Naścienna, Ü=Sufitowa, S=Pionowa,
F=Pionowa z góry na dół)
28 Szczegóły dotyczące spoiny
29 Wielowarstwowe / jednowarstwowe
30 Informacje dodatkowe
31 Rodzaj badania / Rzeczoznawca lub
Jednostka Notyfikowana (0090)
w obszarze urządzeń ciśnieniowych
32 Wykonane i pozytywne / Nie wykonano
33 Badanie wizualne
34 Badanie radiograficzne
35 Próba łamania
36 Próba zginania
37 Próba rozciągania z karbem /
Miejscowość, data
38 Badanie makroskopowe / Data spawania
39 Badania dodatkowe / Data ważności
40 Przedłużenie ważności uprawnienia przez
Rzeczoznawcę lub Jednostkę
Certyfikującą na kolejne 2 lata (Punkt 9.3
b normy) / Potwierdzenie ważności przez
osobę nadzoru spawalniczego lub
Jednostkę Certyfikującą na następne 6
miesięcy (Punkt 9.2 normy)
41 Data, podpis, funkcja lub tytuł