

Welder's qualification test certificate

2 Designation: **EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s10 PF ss nb**

3

4 WPS - Reference: **TUV-135-1-BW-1.1** Reference No: **4693**

5 Document No. (if applicable):

6 Welder's Name: **LYSYTSKYI, Oleksandr**

7 Identification: **GB067359**

8 Method of Identification: **passport**

9 Date and place of birth: **1992-5-27 in Ukraina**

10 Employer:

11 Code / Testing Standard: **EN ISO 9606-1:2017**

Comments: **WPS (FW): TUV-135-1-FW-1.1, rot. tube with D >= 75 mm for PA**

Supplementary fillet weld test: **yes**

12 Job knowledge: **Accepted** Test-No: **84966612**

	Test piece	Range of qualification
13		
14 Welding process(es):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Product type (plate or pipe):	P	P, T
16 Type of weld:	BW	BW, FW
17 Material group(s):	1.1	
Filler material group(s)	FM1	FM1, FM2
18 Filler material (Designation):	S	S, M
19 Shielding gas:	EN ISO 14175 - M21	Similar shielding gas
20 Auxiliaries / Flux:		
Type of current and polarity	++	
21 Material thickness (mm):	10.00	
Deposited thickness	10.00	3.00 - 20.00
22 Outside pipe diameter. (mm):		≥ 500.00
23 Welding position(s):	PF	PA, PF, FW: PB
24 Weld details:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Additional information is available on attached sheet and / or WPS

26	Type of test	Performed and accepted
27		
30	Visual testing	X
34	Fracture testing	X

Inspecting Authority: **TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.**

Certificate No.: **01 220 PL/S-23 4693**

Examiner: **Adam Kwoczała**

Place / Date: **Zabrze, 2023-9-1**

Signature / Stamp:

Date of welding: **2023-9-1**

Validity of qualification: **2026-8-31**

37 *) Append separate sheet, if required

38 According 9.3a: Confirmation of the validity by welding coordinator / examine / examining body for the following 6 month (refer to 9.2)

39	Date	Signature	Position or Title	Date	Signature	Position or Title

Edition of standard: **EN ISO 9606-1:2017**

created with EuroWeld Version 5.56.01

deutsch (DE)**english (GB)****polski (PL)****1. Schweißer-Prüfungsbescheinigung****2. Bezeichnung****3. Bezeichnung** (falls erforderlich)4. Hersteller – Schweißanweisung
Aktenzeichen

5. Beleg-Nr (falls verfügbar)

6. Name des Schweißers

7. Legitimation

8. Art der Legitimation

9. Geburtsdatum und -ort

10. Beschäftigt bei

11. Vorschrift / Prüfnorm

Bemerkung

Ergänzende Kehl-nahtprüfung:

ja / nein

Prüfer (Prüfung nach 2014/68/UE)

12. Fachkunde:

Bestanden/nicht geprüft

Prüf-Nr.

13. Prüfdaten-Angaben

Geltungsbereich

14. Schweißprozess(e)

15. Produktform (Blech / Rohr)

16. Nahtart

17. Grundwerkstoffgruppe(n)

Schweißzusatz Gruppe(n)

18. Schweißzusätze (Bezeichnung)

19. Schutzgase

Gleichartige Schutzgase

20. Hilfsstoff / Pulver

Stromart und Polung

21. Werkstoffdicke (mm)

Dicke des Schweißgutes (mm)

22. Rohraußendurchm. (mm)

23. Schweißposition

24. Schweißnaht Einzelheiten

25. Zusätzliche Hinweise siehe

beigefügtes Blatt und/oder

Schweißanweisung

26. Ausgeführt und bestanden

27. Art der Prüfung

29. ÷ 35.

Sichtprüfung

Durchstrahlungsprüfung

Ultraschallprüfung

MP-prüfung

FE-prüfung

Makroschliff

Mikroschliff

Bruchprüfung

Biegeprüfung

Kerbzugprüfung

36. Zusatzprüfungen*

Prüfstelle / Zertifizierungsstelle

Bescheinigungs-Nr. / Zertifikats-Nr.

Name

Ort / Datum

Unterschrift

37. prakt. Prüfung am

Gültigkeitsdatum bis

38. Bestätigung der Gültigkeit durch die

Schweißaufsichtsperson / der Prüfer

/ die Prüfstelle für die folgenden 6

Monate

Verlängerung der Qualifizierung durch

den Prüfer oder die Prüfstelle für die

nächsten 2 Jahre

39. Datum, Unterschrift, Dienststellung

oder Titel

* falls notwendig, Angaben auf

Zusatzblatt

1. Welder's qualification test certificate**2. Destination****3. Destination** (if necessary)

4. WPS – Reference

Reference No:

5. Document No. (if applicable)

6. Welder's Name

7. Identification

8. Method of identification

9. Date and place of birth

10. Employer

11. Code / Testing standard

Comments

Supplementary fillet weld test:

yes / no

Examiner (test acc. 2014/68/UE)

12. Job knowledge:

Acceptable/Not tested

Test No.

13. Test pieces

Range of qualification

14. Welding process(es)

15. Product type (plate or pipe)

16. Type of weld

17. Parent metal group

Filler material group(s)

18. Filler material (designation)

19. Shielding gas

Similar shielding gas

20. Auxiliaries / Flux

Type of current and polarity

21. Material thickness (mm)

Deposited thickness (mm)

22. Outside pipe diameter (mm)

23. Welding position

24. Weld details

25. Additional information is

available on attached sheet

and/or WPS

26. Performed and accepted

27. Type of test

29. ÷ 35.

Visual testing

Radiographic testing

Ultrasonic testing

MT testing

PT testing

Macroscopic examination

Microscopic examination

Fracture testing

Bend testing

Notch tensile test

36. Additional tests*

Inspecting Authority / Certificate**Authority**

Certificate No.

Examiner / Certifier

Place / Date

Signature

37. Date of welding

Validity of qualification

38. Confirmation of the validity by welding

coordinator / examine / examining

body for the following 6 month

Prolongation for approval by examine

or examining body for the following

2 years

39. Date, Signature, Position or Title

* Append separate sheet, if

requirement

**1. Świadectwo egzaminu kwalifikacyjnego
spawacza****2. Oznaczenie****3. Oznaczenie** (jeśli wymagane)

4. WPS – odniesienie

Numer egzaminu

5. Nr dokumentu (jeśli dostępny)

6. Nazwisko, Imię spawacza

7. Numer dokumentu tożsamości

8. Rodzaj dokumentu tożsamości

9. Data i miejsce urodzenia

10. Pracodawca

11. Przepis / Norma

Uwagi

Uzupełniające złącze ze spoiną

pachwinową: tak / nie

Egzaminator (egzamin zgodnie z 2014/68/UE)

12. Egzamin teoretyczny:

Zdany/Nie egzaminowano

Numer zlecenia/egzaminu

13. Złącze egzaminacyjne

Zakres kwalifikacji

14. Procesy spawania

15. Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)

16. Rodzaj spoiny

17. Grupy/podgrupy materiału podstawowego

Grupy materiałowe spoiwa

18. Spoiwo (oznaczenie)

19. Gaz osłonowy

Podobne gazy osłonowe

20. Materiały pomocnicze / topnik

Rodzaj prądu i biegunowość

21. Grubość materiału (mm)

Grubość spoiny (mm)

22. Średnica zewnętrzna rury (mm)

23. Pozycja spawania

24. Szczegóły wykonania spoiny

25. Dodatkowe informacje

patrz załącznik

i/lub WPS

26. Wykonano i akceptowano

27. Rodzaj badań

29. ÷ 35.

Badanie wizualne

Badanie radiograficzne

Badanie ultradźwiękowe

Badanie magnetyczno-proszkowe

Badanie penetracyjne

Badanie makroskopowe

Badanie mikroskopowe

Próba łamania

Próba zginania

Próba rozciągania z karbami

36. Badania dodatkowe*

Jednostka egzaminująca/certyfikująca

Numer certyfikatu

Egzaminator / Decydent

Miejsce / Data

Podpis

37. Data spawania

Kwalifikacja ważna do

38. Przedłużenie kwalifikacji przez pracodawcę /

osobę nadzoru spawalniczego lub jednostkę

egzaminującą na kolejne 6 miesięcy

Przedłużenie kwalifikacji przez egzaminatora

lub jednostkę egzaminującą na kolejne

2 lata

39. Data, Podpis, Stanowisko lub Tytuł

* Dodatkowy załącznik (jeśli wymagany)