



1 **Schweißer-Prüfungsbescheinigung**

2 **Bezeichnung(en): EN ISO 9606-1 135-D T BW FM5 S s4 D88.9 H-L045 ss nb**

3 **Bescheinigung-Nr: 503042/2019/SES/IS**

4 **WPS – Bezug: WPS**

5 **WPS - Nr: 135/9**

6 **Name des Schweißers: Wiesław Wawrzyniak**

7 **Geburtsdatum und -ort: 1959-04-18 Świebodzin**

8 **Art der Legitimation: Schweißerpass**

9 **Legitimation Nr: 233111/IS**

10 **Arbeitsgeber:**

11 **Worschrift / Prüfnorm: PN-EN ISO 9606-1:2017-10**

12 **Ergänzende Kehlnahtprüfung: ja**

13 **Fachkunde: bestanden**

14	Prüfstück	Geltungsbereich
15 <b>Schweißprozess(e)</b>	<b>135-D</b>	<b>135-D,G,S,P ; 138-D,G,S,P</b>
16 <b>Produktform (Blech oder Rohr)</b>	<b>T</b>	<b>T; P</b>
17 <b>Nahtart</b>	<b>BW</b>	<b>BW; FW</b>
18 <b>Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs</b>	<b>8</b>	<b>-</b>
19 <b>Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes</b>	<b>FM5</b>	<b>FM5</b>
20 <b>Schweißzusatz (Bezeichnung)</b>	<b>S</b>	<b>S, M</b>
21 <b>Schutzgas</b>	<b>M13 ISO 14175</b>	<b>-</b>
22 <b>Hilfsstoffe</b>	<b>-</b>	<b>-</b>
23 <b>Stromart und Polung</b>	<b>DC (+)</b>	<b>-</b>
24 <b>Werkstoffdicke (mm)</b>	<b>4</b>	<b>&gt;= 3</b>
25 <b>Dicke des Schweißgutes (mm)</b>	<b>4</b>	<b>3 do 8</b>
26 <b>Rohraußendurchmesser (mm)</b>	<b>88.9</b>	<b>&gt;= 44.45</b>
27 <b>Schweißposition</b>	<b>H-L045</b>	<b>PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW)</b>
28 <b>Schweißnaht Einzelheiten</b>	<b>ss nb</b>	<b>BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml</b>

29	Prüfungsart	30 Ausgeführt und bestanden	31 Nicht geprüft
32	<b>Sichtprüfung</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	<b>Durchstrahlungsprüfung</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
34	<b>Ultraschallprüfung</b>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35	<b>Bruchprüfung</b>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
36	<b>Biegeprüfung</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
37	<b>Kerbzugprüfung</b>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38	<b>Makroskopische Untersuchungen</b>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 **Name und Unterschrift des Prüfers:** Egzaminator Spawaczy  
**mgr inż. Piotr LEWANDOWSKI** Instytut Spawalnictwa  
Nr L-205/2019

**Prüfstelle:**

**Instytut Spawalnictwa, Gliwice**

**Datum des Schweißens:**

**19.04.2019**

**Gültigkeitsdauer bis:**

**18.04.2022**

