

Świadectwo egzaminu kwalifikacyjnego spawacza

Oznaczenia **EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s5,6 D60,3 H-L045 ss nb**

Nr dokumentu: 111/2025

Nr WPS 141/1.1/HL

Imię i nazwisko: xxxx xxxx

Data i miejsce urodzenia: xxxx xxxx

Rodzaj dokumentu tożsamości: xxxx xxxx

Nr PESEL: xxxxx

Pracodawca: xxxxx

Przepis/norma: EN ISO 9606-1

Dodatkowa spoina pachwinowa: NA

Egzamin teoretyczny: NA



WIKIWELD

Fotografia
(jeśli jest wymagana)

	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
Procesy spawania	141	141, 142, 143, 145
Tryb przenoszenia metalu	-	-
Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	T	T, P
Rodzaj spoiny	BW	BW
Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1.1	-
Grupy materiałowe spoiwa	FM1	FM1, FM2
Spoiwo (oznaczenie)	S	S
Gaz osłonowy	I1	-
Materiały pomocnicze	-	-
Rodzaj prądu i biegunowość	DC (-)	-
Grubość materiału (t) [mm]	5,6	-
Grubość spoiny (s) [mm]	5,6	3 - 11,2
Średnica zewnętrzna rury (D) [mm]	60,3	>=30
Pozycja spawania	H-L045	PA, PC, PF, PE, PH, H-L045 (BW)
Szczegóły dotyczące spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

Typ badań kwalifikacyjnych	Wykonano i akceptowano	Nie badano
Badanie wizualne	☒	☐
Badanie radiograficzne	☒	☐
Badanie ultradźwiękowe	☐	☐
Próba łamania	☐	☐
Próba zginania	☐	☐
Próba rozciągania złącza z karbem	☐	☐
Badania makroskopowe	☐	☐

Jednostka egzaminacyjna:

XXX

Imię i nazwisko:

XXXX XXXX

Podpis egzaminatora:

Przedłużenie ważności:

Data spawania: 01.01.2025

Kwalifikacja ważna do: 01.01.2028

Potwierdzenie ważności przez pracodawcę/osobę nadzorującą na następne 6 miesięcy (dotyczy 9.2)

Data	Podpis	Stanowisko lub tytuł