



Oznaczenie **EN 287-1** : 135 P FW 3.2 S t15 PB ml
Bezeichnung
 Instrukcja technologiczna spawania : WPS Nr świadectwa : 49/2012/K
Hersteller-Schweißanweisung Beleg-No
 Nr instrukcji (jeśli istnieje) : Arkusz 27
Beleg -Nr
 Nazwisko i imię spawacza : **KOTYRBA KRZYSZTOF** Nr stempla : **S 188**
Name des Schweiser Stempelnummer
 Nr dokumentu tożsamości : Pesel nr : 75052418055
Legitimation
 Rodzaj dokumentu tożsamości : Dowód osobisty
Art. der Legitimation
 Data i miejsce urodzenia : 24.05.1975 Pyskowice
Geburtsdatum und - ort
 Miejsce pracy : ZKS Bumar Łabędy
Beschäftigt bei
 Nr normy/ Przepisy : EN 287-1
Vorschrift/ Prüfnorm
 Egzamin teoretyczny : ocena pozytywna/ nie oceniano
Fachkunde Bestanden/Nicht geprüft

	Zakres egzaminu <i>Examenbereich</i>	Zakres uprawnień <i>Geltungsbereich</i>
Metoda spawania <i>Schweißproceß</i>	135	135 , 138
Blacha lub rura <i>Blech oder Rohr</i>	P	P , T : D ≥ 150 mm
Rodzaj spoiny <i>Nahtart</i>	FW	FW
Grupa materiałowa <i>Werkstoffgruppe(n)</i>	3.2 : S960QL	1, 2, 3, 9.1 , 11
Spoivo /oznaczenie <i>Art. des Zusatzwerkstoffes</i>	S : ED-FK 1000	S , M
Gaz /topnik <i>Schutzgas /Pulver</i>	M21 : EN ISO 14175	M , C : EN ISO 14175
Grubość materiału /mm/ <i>Prüfstückdike /mm/</i>	15	t ≥ 3
Średnica zewn. rury /mm/ <i>Ruhraußendurchmesser /mm/</i>	-	D ≥ 150
Pozycje spawania <i>Schweißposition</i>	PB	PA , PB
Sposób wykonania spoiny <i>Ausfugen/ Schweißbedsicherung</i>	ml	sl , ml

Dodatkowe informacje patrz załącznik i/lub instrukcja technologiczna spawania Nr.
Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und /oder Schweißanweisung-No

Rodzaj badań <i>Art. der Prüfung</i>	Wykonane i zaakceptowane <i>ausgeführt und bestanden</i>	Nie wymagane <i>Nicht verlangt</i>
Oględziny zewnętrzne <i>Sichtprüfung</i>	X	
Badania radiograficzne <i>Durchstrahlungsprüfung</i>		X
Bad. penetracyjne/magnet. <i>Farbeindringprüfung/mag.</i>		X
Badania makroskopowe <i>Makroschliff</i>		X
Próba łamania <i>Bruchprüfung</i>	X	
Próba zginania <i>Biegeprüfung</i>		X
Dodatkowe badania <i>Zusätzliche Prüfungen</i>		X

Nazwisko , podpis
Name, Unterschrift



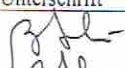

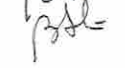
Jednostka egzaminująca : ZM BUMAR ŁABĘDY SA
Prüfstelle

Data wystawienia: 14.09.2012
Tag der Ausgabe

Miejscowość: GLIWICE
Ort

Uprawnienie ważne do dnia: 10.08.2014
gültig bis

Przedłużenie ważności uprawnienia przez pracodawcę /kontrolera jakości (na następne 6 miesięcy)
Verlängerung durch Bestätigung des(r) Arbeitgebers oder Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel
11.02.2013		EWE
19.08.2013		EWE
07.02.2014		EWE

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel

Przedłużenie ważności uprawnień przez jednostkę inspekcyjno- egzaminującą (na następne 2 lata)
Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel



Oznaczenie **EN 287-1** : 135 P BW 3.2 S t15 PC ss nb
Bezeichnung
 Instrukcja technologiczna spawania : WPS
Hersteller-Schweißanweisung Nr świadectwa : 49/2012/S
 Nr instrukcji (jeśli istnieje) : Arkusz 29
Beleg -Nr *Beleg-No*
 Nazwisko i imię spawacza : **KOTYRBA KRZYSZTOF** Nr stempla : S 188
Name des Schweißer *Stempelnummer*
 Nr dokumentu tożsamości : Pesel nr : 75052418055
Legitimation
 Rodzaj dokumentu tożsamości : Dowód osobisty
Art. der Legitimation
 Data i miejsce urodzenia : 24.05.1975 Pyskowice
Geburtsdatum und -ort
 Miejsce pracy : ZKS Bumar Łabędy
Beschäftigt bei
 Nr normy/ Przepisy : EN 287-1
Vorschrift/ Prüfnorm
 Egzamin teoretyczny : ocena pozytywna/ nie oceniano
Fachkunde *Bestanden/Nicht geprüft*

	Zakres egzaminu <i>Examenbereich</i>	Zakres uprawnień <i>Geltungsbereich</i>
Metoda spawania <i>Schweißproceß</i>	135	135 , 138
Blacha lub rura <i>Blech oder Rohr</i>	P	P , T : D ≥ 150 mm
Rodzaj spoiny <i>Nahtart</i>	BW (FW)	BW , FW
Grupa materiałowa <i>Werkstoffgruppe(n)</i>	3.2 : S960QL	1, 2, 3, 9.1 , 11
Spoivo /oznaczenie <i>Art. des Zusatzwerkstoffes</i>	S : ED-FK 1000	S , M
Gaz /topnik <i>Schutzgas /Pulver</i>	M21 : EN ISO 14175	M , C : EN ISO 14175
Grubość materiału /mm/ <i>Prüfstückdike /mm/</i>	15	BW : t ≥ 5 , FW : t ≥ 3
Srednica zewn. rury /mm/ <i>Ruhräußendurchmesser /mm/</i>	-	D ≥ 150
Pozycje spawania <i>Schweißposition</i>	PC	PA , PB , PC
Sposób wykonania spoiny <i>Ausfugen/ Schweißbedsicherung</i>	ss nb	ss(nb, mb) ; bs

Dodatkowe informacje patrz załącznik i/lub instrukcja technologiczna spawania Nr:
Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und /oder Schweißanweisungs-No

Rodzaj badań <i>Art. der Prüfung</i>	Wykonane i zaakceptowane <i>ausgeführt und bestanden</i>	Nie wymagane <i>Nicht verlangt</i>
Oględziny zewnętrzne <i>Sichtprüfung</i>	X	
Badania radiograficzne <i>Durchstrahlungsprüfung</i>	X	
Bad.penetracyjne/magnet. <i>Farbeindringprüfung/mag.</i>		X
Badania makroskopowe <i>Makroschliff</i>		X
Próba łamania <i>Bruchprüfung</i>		X
Próba zginania <i>Biegeprüfung</i>	X	
Dodatkowe badania <i>Zusätzliche Prüfungen</i>		X

Nazwisko , podpis
Name, Unterschrift



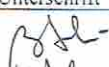
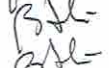
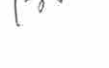
Jednostka egzaminująca : ZM BUMAR ŁABĘDY SA
Prüfstelle

Data wystawienia: 14.09.2012
Tag der Ausgabe

Miejscowość: GLIWICE
Ort

Uprawnienie ważne do dnia: 10.08.2014
gültig bis

Przedłużenie ważności uprawnienia przez pracodawcę /kontrolera jakości (na następne 6 miesięcy)
Verlängerung durch Bestätigung des(r) Arbeitgebers oder Aufsichtsperson für die folgenden 6 Monate

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel
11.02.2013		EWE
19.08.2013		EWE
07.02.2014		EWE

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel

Przedłużenie ważności uprawnień przez jednostkę inspekcyjno- egzaminującą (na następne 2 lata)
Verlängerung der Prüfung durch Prüfer oder Prüfstelle für die folgenden 2 Jahre

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel

Data Datum	Podpis Unterschrift	Funkcja lub tytuł Dienststellung oder Titel