

SUVIRINTOJO KVALIFIKACIJOS TIKRINIMO SERTIFIKATAS
WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
Nr. / No. 7627-01 REV. 1

Žymėjimas: EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s6.3 D60.3 H-L045 ss nb
Designations:

Lapų / Page: 1/1

Užsakymo Nr.: 20/
Reference No.

Gamintojo SPA Nr / WPS-Manufacturer No: 111-01

Suvirintojo vardas, pavardė / Welder's Name:

Identifikavimo metodas / ID method: Pasas

Identifikavimas / Identification:

Gimimo data ir vieta / Date and place of birth: 1967-08-21, Vilnius

Darbdavys / Employer: UAB "Ukmergės inžinerija"

Kodas/standartas / Code/Testing Standard: LST EN ISO 9606-1:2017/ PED 2014/68/EU

Teorinės žinios / Job knowledge: Netikrinta / Not tested

Nuotrauka / Photograph
(jei reikalinga / if required)

Kintamieji / Variables	Bandinio duomenys / Weld test details	Patvirtinimo intervalas / Range of approval
Suvirinimo procesas / Welding process	111	111
Pernešimo būdas / Transfer mode	/	/
Plokštelė ar vamzdis / Plate or pipe	T	T, P
Siūlės tipas / Type of weld	BW	BW
Medžiagos grupė (grupės) / Parent material group(s)	1.2	---
Pridėtinė medžiaga / Filler material	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Pridėtinės medžiagos grupė / Filler material group	FM1	FM1, FM2
Apsauginės dujos / Shielding gas / flux	---	---
Pagalb. priemonės (šak. apsauga) / Auxiliaries	---	---
Siūlės storis (mm) / Material thickness (mm)	6.3	3 - 12.6 mm
Išorinis vamzdžio skersmuo (mm) / Outside Pipe Diameter (mm)	60.3	≥ 30.15 mm
Suvirinimo padėtis / Welding Positions	H-L045	PA, PC, PE, PF
Suvirinimo siūlės tipas / Weld Details	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

Papildoma informacija: Pagrindinis metalas: S355 Pridėtinė: P48P/P48M
Additional information Parent metal Filler

Pagal EN ISO 9606-1: 2017 p.5.4 e) atliktas kampinės siūlės testas: / standard fillet weld test: ---/--/---

Bandyto metodai / Type of tests	Atliktas ir priimtas / Performed and accepted	Nebandytas / Not required	Vieta / Place	Vilnius
Apžiūrinimoji (Visual)	X	-	Egzaminuotojas / Examiner	
Radiografinis bandymas (Radiography)	X	-	Suvirinimo data / Date of welding	2020-01-23
Laužimo bandymas (Fracture)	-	X	Galioja iki / Validity until (9.3b)	2022-01-23
Lenkimo bandymas (Bend)	-	X	Tvirtinimo įstaiga / Issuing body	UAB "Kiwa Inspecta"
Tempimo bandymas (Tensile)	-	X	Išdavimo data / Issued	2020-01-28
Makroskopinis tyrimas (Macroscopic)	-	X	Išdavė / Issued by	UAB "Kiwa Inspecta"
Kiti bandymai (Additional tests)	-	X	Parašas / Signature	

Darbdavio/koordinatoriaus kvalifikacijos galiojimo patvirtinimas kitiems 6 mėnesiams (pagal p. 9.2) Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 months (rever to 9.2)

Data / Date	Par / Signature	Pareigos / Position or title	Eksperto/tikrinimo įstaigos kvalifikacijos galiojimo patvirtinimas kitiems 2 metams (pagal p. 9.3) Prolongation for qualification by examiner of examining body for following 2 years (rever to 9.3)
2020-01-28		suvir.d.koordinatorius	
2020-07-28		suvir.d.koordinatorius	

SUVIRINTOJO KVALIFIKACIJOS TIKRINIMO SERTIFIKATAS
WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE
Nr. / No. 7627-02 REV. 1

Žymėjimas: EN ISO 9606-1 111 T FW FM1 B t6.3 D60.3 PH ml
Designations:

Lapų / Page: 1/1

Užsakymo Nr.: 20/C
Reference No.

Gamintojo SPA Nr / WPS-Manufacturer No: 111-02

Suvirintojo vardas, pavardė / Welder's Name:

Identifikavimo metodas / ID method: Pasas

Identifikavimas / Identification:

Gimimo data ir vieta / Date and place of birth:

Darbdavys / Employer: UAB "Ukmergės inžinerija"

Kodas/standartas / Code/Testing Standard: LST EN ISO 9606-1:2017/ PED 2014/68/EU

Teorinės žinios / Job knowledge: Netikrinta / Not tested

Nuotrauka / Photograph
(jei reikalinga / if required)

Kintamieji / Variables	Bandinio duomenys / Weld test details	Patvirtinimo intervalas / Range of approval
Suvirinimo procesas / Welding process	111	111
Pernešimo būdas / Transfer mode	/	/
Plokštelė ar vamzdis / Plate or pipe	T	T, P
Siūlės tipas / Type of weld	FW	FW
Medžiagos grupė (grupės) / Parent material group(s)	1.2	---
Pridėtinė medžiaga / Filler material	B	A, RA, RB, RC, RR, R, B
Pridėtinės medžiagos grupė / Filler material group	FM1	FM1, FM2
Apsauginės dujos / Shielding gas / flux	---	---
Pagalb. priemonės (šak. apsauga) / Auxiliaries	---	---
Siūlės storis (mm) / Material thickness (mm)	6.3	≥ 3 mm
Išorinis vamzdžio skersmuo (mm) / Outside Pipe Diameter (mm)	60.3	≥ 30.15 mm
Suvirinimo padėtis / Welding Positions	PH	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Suvirinimo siūlės tipas / Weld Details	ml	sl, ml

Papildoma informacija: Pagrindinis metalas: S355 Pridėtinė: P48P/P48M
Additional information Parent metal Filler

Pagal EN ISO 9606-1: 2017 p.5.4 e) atliktas kampinės siūlės testas: ---/---/---

Bandymo metodai Type of tests	Atliktas ir priimtas Performed and accepted	Nebandytas Not required	Vieta / Place	Vilnius
Apžiūrimoji (Visual)	X	-	Egzaminuotojas / Examiner	
Radiografinis bandymas (Radiography)	-	X	Suvirinimo data / Date of welding	2020-01-23
Laužimo bandymas (Fracture)	X	-	Galioja iki / Validity until (9.3b)	2022-01-23
Lenkimo bandymas (Bend)	-	X	Tvirtinimo įstaiga / Issuing body	UAB "Kiwa Inspecta"
Tempimo bandymas (Tensile)	-	X	Išdavimo data / Issued	2020-01-28
Makroskopinis tyrimas (Macroscopic)	-	X	Išdavė / Issued by	
Kiti bandymai (Additional tests)	-	X	Parašas / Signature	

Darbdavio/koordinatoriaus kvalifikacijos galiojimo patvirtinimas kitiems 6 mėnesiams (pagal p. 9.2) Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 months (refer to 9.2)

Data / Date Para Signature Pareigos / Position or title Eksperto/tikrinimo įstaigos kvalifikacijos galiojimo patvirtinimas kitiems 2 metams (pagal p. 9.3) Prolongation for qualification by examiner or examining body for following 2 years (refer to 9.3)

2020-01-28			uvir.d.koordinatorius	