

**SUVIRINTOJO KVALIFIKACIJOS PATVIRTINIMO PAŽYMĖJIMAS**  
**WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE**
**EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s2,8 D48,5 H-L045 ss nb**
**EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s12,5 D219,1 H-L045 ss nb**

Aprašymas/Designations:

SPA numeris/WPS - Reference:

111/01; 111/02

Užsakymo Nr. W-19-022

Pažymėjimo Nr./Certificate No.:

**SD-19-165**

Reference No.:

Suvirintojo vardas, pavardė/Welder's name:

Žmogaus identifikavimo metodas/Method of identification:

pasas/ passport

Gimimo data ir vieta/Date and place of birth:

Darbdavys/Employer:

UAB Energosistemos

Kodas/Tikrinimo norma/Code/Testing standard:

EN ISO 9606-1:2017

Profesinės žinios/Job knowledge:

Netikrintos/ Not tested

Suvirintojo numeris/Welders No.:

TK

Bandinio duomenys/Weld test details		Patvirtinimo diapozonas/Range of qualification
Suvirinimo procesas(-ai)/Welding process(es)	111	111
Metalo pemešimo būdas/Transfer mode	-----	-----
Srovės tipas ir poliškumas/Type of current and polarity	DC (+)	-----
Plokštelė ar vamzdis/Plate or pipe	T	P, T
Siūlės tipas/Type of weld	BW	BW visų tipų jungčių, išskyrus atvamzdžius, kurių prisijungimo kampas $\leq 60^\circ$ any type of joint except branch connections with an angle $\leq 60^\circ$
Suvirinamo metalo grupė(s)/Parent material group(s)	1.1	-----
Pridėtinės suvirinimo medžiagos grupė(s)/Filler material group(s)	FM1	FM1; FM2
Pridėtinės suvirinimo medžiagos/Designation	B	A; RA; RB; RC; RR; R; B (ss nb - šaknis/Root - B)
Apsauginės dujos/Shielding gas	-----	-----
Pagalb. priemonės** /Auxiliaries **	-----	-----
Pavyzdžio storis/Material thickness (mm)	-----	-----
Siūlės storis/Deposited thickness (mm)	2,8 / 12,5	$s \geq 2,8$
Išorinis vamzdžio skersmuo/Outside pipe diameter (mm)	48,5 / 219,1	$D \geq 25$
Suvirinimo padėtys/Welding positions	H-L045	PA, PC, PE, PF
Siūlės konstrukcijos ypatumai/Weld details	ss nb	ss nb; ss mb; bs; ss gb; ss fb
Daugiasluoksnis/vienasluoksnis/Multi-layer/single layer	-----	-----

Papildomas patikra - kampinis siūlės suvirinimas\*:

Supplementary fillet weld test (completed in conjunction with a butt weld qualification)\*:

Bandymo metodai Type of test	Atliktas ir priimtas Performed and accepted	Nereikalaujamas Not tested
Vizualinė kontrolė Visual testing	X	---
Radiografinis/Ultrasoninis bandymas Radiographic/Ultrasonic test	---	X
Laužimo bandymas Fracture test	X	---
Lenkimo bandymas Bend test	---	X
Bandinio su įpjova tempimo bandymas Notch tensile test	---	X
Metalografiniai tyrimai (makrošlifas) Microscopic examination	---	X

Nustatant galimybę terminas/Revalidation: 9.3a)

 Galioja iki/Validity of qualification until: **2022-04-10**

Sertifikato pratęsimas patvirtinus darbdaviui arba suvirinimo priežiūrą vykdančiam asmeniui praėjus 6 mėn. (pagal p. 9.2)

Confirmation of the validity by employer/welding coordinator for the following 6 months (refer to 9.2)

Data/Date	Parašas/Signature	Pareigos ar Pavardė/Position or Title
2019. 10. 12		

Suvirintojų sertifikavimo įstaigos patvirtinimo pratęsimas kitiems 2 metams (pagal p. 9.3b)

Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 2 years (refer to 9.3 b)

Data/Date	Parašas/Signature	Pareigos ir pavardė/Position or Title
---	---	---

\*Jeigu reikalaujami, informacija papildoma lape / If it is necessary, the additional information is on an additional leaf

\*\* pvz šak. apsauginės dujos/ e.g. backing gas

 Egzaminuotojas **Irina Makarova**

Examiner:

Vieta/Place: Vilnius

Suvirinimo data 2019-04-10

Date of welding:

Tvirtinimo įstaiga VšĮ „Energetikų mokymo centras“

Issuing body:

Išdavimo data 2019-04-12

Issued:

Išdavė

Issued by:

Parašas

Signature

