**Urząd Dozoru Technicznego**

ul. Szczęśliwicka 34
02-353 Warszawa
www.udt.gov.pl

Oznaczenie(a) Designation(s) **PN-EN ISO 13585:2012** : **93**

**Zaświadczenie kwalifikacyjne nr: L-03/0048/20/U**
**Certificate of qualification No.:**

| | |
|---|---|
| Nr BPS<br>BPS No. | : 1/02/OK, 2/02/OK |
| Nazwisko i imię lutowacza operatora<br>Brazer operator full name | : **CIARKA SZYMON** |
| Nr PESEL<br>PESEL No. | : 92090302458 |
| Rodzaj dokumentu tożsamości<br>Method of identification | : Dowód osobisty |
| Data i miejsce urodzenia<br>Date and place of birth | : 03.09.1992 WŁOCŁAWEK |
| Pracodawca<br>Employer | : ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH "END CORR"WŁODZIMIERZ CIARKA ZAKŁAD PRODUKCYJNY UL. ZIELNA 14A ul. MORELOWA 14 |
| Norma dotycząca badania<br>Code / Testing standard | : PN-EN ISO 13585:2012 |
| Egzamin teoretyczny<br>Job knowledge | : ~~Ocena pozytywna~~ / nie wymagany<br>~~Acceptable~~ / not required |

9881350

| | Zakres egzaminu<br>*Test piece details* | Zakres kwalifikowania<br>*Range of qualification* |
|---|---|---|
| Metoda lutowania twardego<br>Brazing process | 93 | 93 |
| Rodzaj urządzenia do lutowania<br>Type of brazing equipment | VFKA 250 i PFBG-02 (Pin Brazing) | VFKA 250 i PFBG-02 (Pin Brazing) |

Dodatkowe informacje przedstawione są w załączonej dokumentacji lub instrukcji technologicznej lutowania twardego BPS nr 1/02/OK, 2/02/OK
Further information is stated in the attached document or in the specification for brazing procedure No.. 1/02/OK, 2/02/OK

| Rodzaj badań<br>Type of tests | Wykonane i zaakceptowane<br>Performed and accepted | Nie wymagane<br>Not required |
|---|---|---|
| Badania wizualne<br>Visual testing | X | |
| Badania radiograficzne<br>Radiographic testing | | X |
| Badania ultradźwiękowe<br>Ultrasonic testing | | X |
| Badania makroskopowe<br>Macroscopic examinations | | X |
| Próba odrywania<br>Peel tests | X | |
| Próba zginania<br>Bend tests | X | |
| Badania dodatkowe<br>Additional tests | | X |

Jednostka sprawdzająca kwalifikacje: Qualification body: UDT

Data wydania: Date of issue: 02.11.2020

Miejscowość: Location: WŁOCŁAWEK

Data ważności: Validity date: 11.10.2023

Podpis: Signature:

DZIAŁ URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH
WE WŁOCŁAWKU
KIEROWNIK
Ryszard Jaźwiecki

AC 088

Oznaczenie(a) **PN-EN ISO 13585:2012** : **93**
Designation(s)

**Uprawnienie nr: L-03/0048/20/D**
**Approval No.:**

Nr BPS : 1/02/OK, 2/02/OK
BPS No.

Nazwisko i imię lutowacza operatora : **CIARKA SZYMON**
Brazer operator full name

Nr PESEL : 92090302458
PESEL No.

Rodzaj dokumentu tożsamości : Dowód osobisty
Method of identification

Data i miejsce urodzenia : 03.09.1992 WŁOCŁAWEK
Date and place of birth

Pracodawca : ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH "END CORR"WŁODZIMIERZ CIARKA ZAKŁAD PRODUKCYJNY UL. ZIELNA 14A ul. MORELOWA 14
Employer

9881350

Norma dotycząca badania : PN-EN ISO 13585:2012, 2014/68/UE (PED)
Code / Testing standard

Egzamin teoretyczny : ~~Ocena pozytywna~~ / nie wymagany
Job knowledge : ~~Acceptable~~ / not required

| | Zakres egzaminu<br>*Test piece details* | Zakres uprawnień<br>*Range of approval* |
|---|---|---|
| Metoda lutowania twardego<br>Brazing process | 93 | 93 |
| Rodzaj urządzenia do lutowania<br>Type of brazing equipment | VFKA 250 i PFBG-02 (Pin Brazing) | VFKA 250 i PFBG-02 (Pin Brazing) |

Dodatkowe informacje przedstawione są w załączonej dokumentacji lub instrukcji technologicznej lutowania twardego BPS nr 1/02/OK, 2/02/OK
Further information is stated in the attached document or in the specification for brazing procedure No.. 1/02/OK, 2/02/OK

| Rodzaj badań<br>Type of tests | Wykonane i zaakceptowane<br>Performed and accepted | Nie wymagane<br>Not required |
|---|---|---|
| Badania wizualne<br>Visual testing | X | |
| Badania radiograficzne<br>Radiographic testing | | X |
| Badania ultradźwiękowe<br>Ultrasonic testing | | X |
| Badania makroskopowe<br>Macroscopic examinations | | X |
| Próba odrywania<br>Peel tests | X | |
| Próba zginania<br>Bend tests | X | |
| Badania dodatkowe<br>Additional tests | | X |

Jednostka notyfikowana JN Nr 1433: UDT-CERT
Notified body NB No 1433:

Data wydania: 02.11.2020
Date of issue:

Miejscowość: WŁOCŁAWEK
Location:

Data ważności: 11.10.2023
Validity date:

Podpis:
Signature:

Urząd Dozoru Technicznego
UDT - CERT
..... 03 D/T 46
Mariusz Walczak

**Urząd Dozoru Technicznego**

ul. Szczęśliwicka 34
02-353 Warszawa
www.udt.gov.pl

| | |
|---|---|
| Instrukcja technologiczna spawania<br>Manufacturer's Welding Procedure Specification | WPS — Zaświadczenie kwalifikacyjne nr: / Certificate of qualification No.: **Z-03/0038/20/U** |
| Nr instrukcji (jeżeli występuje)<br>Reference No. | 2/01/OK |
| Nazwisko i imię operatora spawalniczego/nastawiacza<br>Name of welding operator / weld setter | **CIARKA SZYMON** |
| Nr PESEL<br>PESEL No. | Pesel nr: 92090302458 |
| Rodzaj dokumentu tożsamości<br>Method of identification | Dowód osobisty |
| Data i miejsce urodzenia<br>Date and place of birth | 03.09.1992 WŁOCŁAWEK |
| Miejsce pracy<br>Employer | ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH "END CORR"WŁODZIMIERZ CIAF |
| Nr normy / Przepisy<br>Code / Testing standard | PN-EN ISO 14732:2014 |
| Egzamin teoretyczny z wiedzy funkcjonalnej<br>Functional knowledge test | Ocena pozytywna<br>Acceptable |
| Egzamin teoretyczny w zakresie technologii spajania<br>Welding technology knowledge test | ~~Ocena pozytywna /~~ nie wymagany<br>~~Acceptable /~~ not required |

9881350

| | Zakres egzaminu<br>Test piece details | Zakres kwalifikowania<br>Range of qualification |
|---|---|---|
| Metoda spajania<br>Welding process | 785 | 785 |
| Spajanie automatyczne/ zmechanizowane<br>Automatic/ mechanised welding | spajanie zmechanizowane<br>mechanised welding | spajanie zmechanizowane<br>mechanised welding |
| Typ urządzenia<br>Unit type | Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A | Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A |
| Kontrola bezpośrednia trajektorii ruchu uchwytu/<br>Kontrola zdalna trajektorii ruchu uchwytu<br>Visual control/ visual remote control | - | - |
| Automatyczne sterowanie długością łuku<br>Automatic arc length control | - | - |
| Automatyczne śledzenie położenia złącza<br>Automatic joint tracking | - | - |
| Rodzaj spoiny/ Pozycja spawania<br>Weld type/ Welding position | - | - |
| Spawanie jednościegowe/ wielościegowe<br>Single run/ multi run technique | - | - |
| Podkładka<br>Material backing | - | - |
| Wkładka łatwo topliwa<br>Consumable insert | - | - |

Dodatkowe informacje patrz załącznik i / lub instrukcja technologiczna spawania Nr 2/01/OK

Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specific. No. 2/01/OK

| **Kwalifikowanie na podstawie:**<br>**The qualification is based on:** | |
|---|---|
| - badań technologii spajania wg 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- welding procedure test in accordance with 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014 | - |
| - badania przedprodukcyjnego spajania wg 4.1b/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- pre-production welding test in accordance with 4.1b/ PN-EN ISO 14732:2014 | X |
| - badania złącza znormalizowanego wg 4.1c/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- standard test piece in accordance with 4.1c/ PN-EN ISO 14732:2014 | - |
| - badania produkcyjnego lub losowego wg 4.1d/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- production test or production sample testing in accordance with 4.1d/ PN-EN ISO 14732:2014 | - |
| Wynik egzaminu patrz dokument nr<br>(WPQR lub inne dokumenty z egzaminu)<br>Results of the qualification test see document No.<br>(Welding procedure qualification record or other documents of testing) | |

| | |
|---|---|
| Jednostka sprawdzająca kwalifikacje:<br>Qualification body: | UDT |
| Data wydania:<br>Date of issue: | 02.11.2020 |
| Miejscowość:<br>Location: | WŁOCŁAWEK |
| Data ważności:<br>Validity date: | 11.10.2023 |
| Podpis:<br>Signature: | DZIAŁ URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH WE WŁOCŁAWKU<br>KIEROWNIK<br>Ryszard Jaźwiecki |

AC 088

| | | | |
|---|---|---|---|
| Instrukcja technologiczna spawania<br>Manufacturer's Welding Procedure Specification | WPS | Uprawnienie nr:<br>Approval No.: | **Z-03/0038/20/D** |
| Nr instrukcji (jeżeli występuje)<br>Reference No. | 2/01/OK | | |
| Nazwisko i imię operatora spawalniczego/nastawiacza<br>Name of welding operator / weld setter | **CIARKA SZYMON** | | |
| Nr PESEL<br>PESEL No. | Pesel nr: 92090302458 | | |
| Rodzaj dokumentu tożsamości<br>Method of identification | Dowód osobisty | | 9881350 |
| Data i miejsce urodzenia<br>Date and place of birth | 03.09.1992 WŁOCŁAWEK | | |
| Miejsce pracy<br>Employer | ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH "END CORR"WŁODZIMIERZ CIAF | | |
| Nr normy / Przepisy<br>Code / Testing standard | PN-EN ISO 14732:2014, 2014/68/UE (PED) | | |
| Egzamin teoretyczny z wiedzy funkcjonalnej<br>Functional knowledge test | Ocena pozytywna<br>Acceptable | | |
| Egzamin teoretyczny w zakresie technologii spajania<br>Welding technology knowledge test | ~~Ocena pozytywna /~~ nie wymagany<br>~~Acceptable~~ / not required | | |

| | Zakres egzaminu<br>Test piece details | Zakres uprawnień<br>Range of approval |
|---|---|---|
| Metoda spajania<br>Welding process | 785 | 785 |
| Spajanie automatyczne/ zmechanizowane<br>Automatic/ mechanised welding | spajanie zmechanizowane<br>mechanised welding | spajanie zmechanizowane<br>mechanised welding |
| Typ urządzenia<br>Unit type | Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A | Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A |
| Kontrola bezpośrednia trajektorii ruchu uchwytu/<br>Kontrola zdalna trajektorii ruchu uchwytu<br>Visual control/ visual remote control | - | - |
| Automatyczne sterowanie długością łuku<br>Automatic arc length control | - | - |
| Automatyczne śledzenie położenia złącza<br>Automatic joint tracking | - | - |
| Rodzaj spoiny/ Pozycja spawania<br>Weld type/ Welding position | - | - |
| Spawanie jednościegowe/ wielościegowe<br>Single run/ multi run technique | - | - |
| Podkładka<br>Material backing | - | - |
| Wkładka łatwo topliwa<br>Consumable insert | - | - |

Dodatkowe informacje patrz załącznik i / lub instrukcja technologiczna spawania Nr 2/01/OK

Additional information is available on attached sheet and / or welding procedure specific. No. 2/01/OK

| **Uprawnienie na podstawie:**<br>**The approval is based on:** | |
|---|---|
| - badań technologii spajania wg 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- welding procedure test in accordance with 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014 | - |
| - badania przedprodukcyjnego spajania wg 4.1b/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- pre-production welding test in accordance with 4.1b/ PN-EN ISO 14732:2014 | X |
| - badania złącza znormalizowanego wg 4.1c/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- standard test piece in accordance with 4.1c/ PN-EN ISO 14732:2014 | - |
| - badania produkcyjnego lub losowego wg 4.1d/ PN-EN ISO 14732:2014<br>- production test or production sample testing in accordance with 4.1d/ PN-EN ISO 14732:2014 | - |
| Wynik egzaminu patrz dokument nr<br>(WPQR lub inne dokumenty z egzaminu)<br>Results of the approval test see document No.<br>(Welding procedure qualification record or other documents of testing) | |

| | |
|---|---|
| Jednostka notyfikowana JN Nr 1433:<br>Notified body NB No 1433: | UDT-CERT |
| Data wydania:<br>Date of issue: | 02.11.2020 |
| Miejscowość:<br>Location: | WŁOCŁAWEK |
| Data ważności:<br>Validity date: | 11.10.2023 |
| Podpis:<br>Signature: | |

Urząd Dozoru Technicznego
UDT - CERT
..... 03 D/T 46
Mariusz Walczak