



Urząd Dozoru Technicznego

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

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

Zaświadczenie kwalifikacyjne nr: L-03/0050/20/U
Certificate of qualification No.:

Nr BPS : 1/02/OK, 2/02/OK
BPS No.
Nazwisko i imię lutowacza operatora : **ROGOWSKI MARIUSZ**
Brazer operator full name
Nr PESEL : 84102103438
PESEL No.
Rodzaj dokumentu tożsamości : Dowód osobisty
Method of identification
Data i miejsce urodzenia : 21.10.1984 WŁOCŁAWEK
Date and place of birth
Pracodawca : ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I URZĄDZEŃ
Employer : ELEKTRYCZNYCH "END CORR" WŁODZIMIERZ CIARKA
ZAKŁAD PRODUKCYJNY UL. ZIELNA 14A
ul. MORELOWA 14
Norma dotycząca badania : PN-EN ISO 13585:2012
Code / Testing standard
Egzamin teoretyczny : Ocena pozytywna / ~~nie wymagany~~
Job knowledge : ~~Acceptable / not required~~



8801330

	Zakres egzaminu Test piece details	Zakres kwalifikowania Range of qualification
Metoda lutowania twardego Brazing process	93	93
Rodzaj urządzenia do lutowania 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 Type of tests	Wykonane i zaakceptowane Performed and accepted	Nie wymagane Not required
Badania wizualne Visual testing	X	
Badania radiograficzne Radiographic testing		X
Badania ultradźwiękowe Ultrasonic testing		X
Badania makroskopowe Macroscopic examinations		X
Próba odrywania Peel tests	X	
Próba zginania Bend tests	X	
Badania dodatkowe Additional tests		X

Jednostka sprawdzająca kwalifikacje: UDT
Qualification body:

Data wydania: 02.11.2020
Date of issue:

Miejscowość: WŁOCŁAWEK
Location:

Data ważności: 11.10.2023
Validity date:

Podpis:
Signature:

DZIAŁ URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH
WE WŁOCŁAWKU
KIEROWNIK
Ryszard Jazwiecki



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

Uprawnienie nr: L-03/0050/20/D
Approval No.:

Nr BPS : 1/02/OK, 2/02/OK
BPS No.
Nazwisko i imię lutowacza operatora : ROGOWSKI MARIUSZ
Brazer operator full name

Nr PESEL : 84102103438
PESEL No.

Rodzaj dokumentu tożsamości : Dowód osobisty
Method of identification

Data i miejsce urodzenia : 21.10.1984 WŁOCŁAWEK
Date and place of birth

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



8801330

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 Test piece details	Zakres uprawnień Range of approval
Metoda lutowania twardego Brazing process	93	93
Rodzaj urządzenia do lutowania 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 Type of tests	Wykonane i zaakceptowane Performed and accepted	Nie wymagane Not required
Badania wizualne Visual testing	X	
Badania radiograficzne Radiographic testing		X
Badania ultradźwiękowe Ultrasonic testing		X
Badania makroskopowe Macroscopic examinations		X
Próba odrywania Peel tests	X	
Próba zginania Bend tests	X	
Badania dodatkowe 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



Mariusz Walczak 03 D 46



Urząd Dozoru Technicznego

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

Instrukcja technologiczna spawania
Manufacturer's Welding Procedure Specification

Nr instrukcji (jeżeli występuje)
Reference No.

Nazwisko i imię operatora spawalniczego/nastawiacza
Name of welding operator / weld setter

Nr PESEL
PESEL No.

Rodzaj dokumentu tożsamości
Method of identification

Data i miejsce urodzenia
Date and place of birth

Miejsce pracy
Employer

Nr normy / Przepisy
Code / Testing standard

Egzamin teoretyczny z wiedzy funkcjonalnej
Functional knowledge test

Egzamin teoretyczny w zakresie technologii spawania
Welding technology knowledge test

WPS Zaświadczenie kwalifikacyjne nr: **Z-03/0040/20/U**
Certificate of qualification No.:

2/01/OK

ROGOWSKI MARIUSZ

Pesel nr: 84102103438

Dowód osobisty

21.10.1984 WŁOCŁAWEK

ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I
URZĄDZEŃ
ELEKTRYCZNYCH "END CORR" WŁODZIMIERZ CIAŁ

PN-EN ISO 14732:2014

Ocena pozytywna
Acceptable

Ocena pozytywna / ~~nie wymagany~~
Acceptable / ~~not required~~



8801330

	Zakres egzaminu Test piece details	Zakres kwalifikowania Range of qualification
Metoda spawania Welding process	785	785
Spawanie automatyczne/ zmechanizowane Automatic/ mechanised welding	spawanie zmechanizowane mechanised welding	spawanie zmechanizowane mechanised welding
Typ urządzenia Unit type	Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A	Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A
Kontrola bezpośrednia trajektorii ruchu uchwytu/ Kontrola zdalna trajektorii ruchu uchwytu Visual control/ visual remote control	-	-
Automatyczne sterowanie długością łuku Automatic arc length control	-	-
Automatyczne śledzenie położenia złącza Automatic joint tracking	-	-
Rodzaj spoiny/ Pozycja spawania Weld type/ Welding position	-	-
Spawanie jednościgowe/ wielościgowe Single run/ multi run technique	-	-
Podkładka Material backing	-	-
Wkładka łatwo topliwa 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: The qualification is based on:	
- badań technologii spawania wg 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014 - welding procedure test in accordance with 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014	-
- badania przedprodukcyjnego spawania wg 4.1b/ PN-EN ISO 14732:2014 - 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 - 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 - production test or production sample testing in accordance with 4.1d/ PN-EN ISO 14732:2014	-
Wynik egzaminu patrz dokument nr (WPQR lub inne dokumenty z egzaminu) Results of the qualification test see document No. (Welding procedure qualification record or other documents of testing)	

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 Jazwiecki



Instrukcja technologiczna spawania
Manufacturer's Welding Procedure Specification

Nr instrukcji (jeżeli występuje)
Reference No.

Nazwisko i imię operatora spawalniczego/nastawiacza
Name of welding operator / weld setter

Nr PESEL
PESEL No.

Rodzaj dokumentu tożsamości
Method of identification

Data i miejsce urodzenia
Date and place of birth

Miejsce pracy
Employer

Nr normy / Przepisy
Code / Testing standard

Egzamin teoretyczny z wiedzy funkcjonalnej
Functional knowledge test

Egzamin teoretyczny w zakresie technologii spawania
Welding technology knowledge test

WPS

2/01/OK

ROGOWSKI MARIUSZ

Pesel nr: 84102103438

Dowód osobisty

21.10.1984 WŁOCŁAWEK

ZAKŁAD SPECJALISTYCZNYCH INSTALACJI I
URZĄDZEŃ
ELEKTRYCZNYCH "END CORR" WŁODZIMIERZ CIAŁ

PN-EN ISO 14732:2014, 2014/68/UE (PED)

Ocena pozytywna
Acceptable

Ocena pozytywna / ~~nie wymagany~~
Acceptable / ~~not required~~



8801330

	Zakres egzaminu Test piece details	Zakres uprawnień Range of approval
Metoda spawania Welding process	785	785
Spajanie automatyczne/ zmechanizowane Automatic/ mechanised welding	spajanie zmechanizowane mechanised welding	spajanie zmechanizowane mechanised welding
Typ urządzenia Unit type	Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A	Schweisstechnik GmbH: AS-1065B i AS-1066A
Kontrola bezpośrednia trajektorii ruchu uchwytu/ Kontrola zdalna trajektorii ruchu uchwytu Visual control/ visual remote control	-	-
Automatyczne sterowanie długością luku Automatic arc length control	-	-
Automatyczne śledzenie położenia złącza Automatic joint tracking	-	-
Rodzaj spoiny/ Pozycja spawania Weld type/ Welding position	-	-
Spawanie jednościgowe/ wielościgowe Single run/ multi run technique	-	-
Podkładka Material backing	-	-
Wkładka łatwo topliwa 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: The approval is based on:	
- badań technologii spawania wg 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014 - welding procedure test in accordance with 4.1a/ PN-EN ISO 14732:2014	-
- badania przedprodukcyjnego spawania wg 4.1b/ PN-EN ISO 14732:2014 - 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 - 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 - production test or production sample testing in accordance with 4.1d/ PN-EN ISO 14732:2014	-
Wynik egzaminu patrz dokument nr (WPQR lub inne dokumenty z egzaminu) Results of the approval test see document No. (Welding procedure qualification record or other documents of testing)	

Jednostka notyfikowana JN Nr 1433:
Notified body NB No 1433:

UDT-CERT

Data wydania:
Date of issue:

02.11.2020

Miejscowość:
Location:

WŁOCŁAWEK

Data ważności:
Validity date:

11.10.2023

Podpis:
Signature:

Urząd Dozoru Technicznego
UDT - CERT



Mariusz Walczak 03 D 46 T 46