

Welder Performance Qualification (WPQ) Lasserskwalificatie (LK)



Welder (Name) Lasser (Naam)	Sikora Stanislaw Jozef	WPQ Number LK-nummer	LK23355EN-VI478-02 rev.0
Identification Mark Identificatiekenmerk	VI478	Qualification Standard Kwalificatienorm	EN-ISO 9606-1:2017 b
Date of Birth Geboortedatum	30-10-1981	Testing Standard Beproevingnorm	EN-ISO 9606-1:2017
Place of Birth Geboorteplaats	Lubieniaj	(p)WPS Number LMB-nummer	WPS LK-001
Employer Werkgever	Verwater Tankbouw	Test Piece Number Proefstuknummer	VI478-02
City Plaats	Rotterdam	Date Test Welding Datum Proefflassen	28-08-2023

Parameter Parameter	Test Piece Proefstuk	Qualification Range Geldigheidsgebied
Weld Process(es) Lasproces(sen)	138	135, 138
Transfermode (131, 135, 138) Boogtype (131, 135, 138)	S	S, G, D
Product/Weld Type Soort Product/Las	<input checked="" type="checkbox"/> Pipe Pijp <input type="checkbox"/> Branch Branch <input type="checkbox"/> BW BW <input checked="" type="checkbox"/> Plate Plaat	<input checked="" type="checkbox"/> Pipe Pijp <input type="checkbox"/> Branch Branch <input type="checkbox"/> BW BW <input checked="" type="checkbox"/> Plate Plaat Angle Hoek $\geq \circ$ <input checked="" type="checkbox"/> FW FW
Parent Material Group(s) Moedermateriaal Groep(en)	1.1	n/a (for information only)
Filler Material Group(s) Groep(en) Lastoevoegmateriaal	FM1	FM1, FM2
Filler Material Covering/Type(s) Bekleding/Type(n) Lastoevoegmateriaal	M	S, M
Filler Material Designation Aanduiding Lastoevoegmateriaal	Bohler diamondspark 54 MC T 46 6 M M21 1 H5	n/a (for information only)
Shielding Gas (Classification) Beschermgas (Classificatie)	M21	n/a (for information only)
Auxiliaries (i.e. backing gas) Hulpmidd. (bijv. backing gas)	n/a. for information only	n/a (for information only)
Current Type and Polarity Stroomsoort en Polariteit	DC+	n/a (for information only)
Material Thickness Materiaaldikte	p = 8 t = 7.62 mm	≥ 3 mm
Deposited Thickness(es) Laagdikte(n)	a = 6 mm	- mm
Outside Pipe Diameter Uitwendige Pijpdiameter	88.9 mm	≥ 44.45 mm
Welding Position & Direction Laspositie en Lasrichting	PH	PA, PB, PC, PD, PF and PH
Welding Details *1 Lasdetails *1	ml	sl, ml
Supplementary Fillet Weld Test (in conjunction with a butt weld qualification) Aanvullende Hoeklas Beproeving (in samenhang met een kwalificatie van een stompe las)		n/a. for information only

*1 Backings and consumable inserts. For fillet welds also: multilayer (ml) or single layer (sl). For weld process 311 also: rightward welding (rw) or leftward welding (lw). / Smeltbad-ondersteuningen en meesmetende toevoegingen. Voor hoeklassen ook: meertaags (ml) of enkeltaags (sl). Voor lasprocees 311 ook: naar rechts lassen (rw) of naar links lassen (lw).

Examination and Test Methods Onderz. en Beproevingsmethoden	Report Rapport	Examination and Test Methods Onderz. en Beproevingsmethoden	Report Rapport
<input checked="" type="checkbox"/> Visual Testing Visueel Onderzoek	VT-VI478-02	<input type="checkbox"/> Fracture Test Breekproef	
<input type="checkbox"/> Radiographic Testing Radiografisch Onderzoek		<input type="checkbox"/> Notch Tensile Test Kerftrekproef	
<input type="checkbox"/> Ultrasonic Testing Ultrasoon Onderzoek		<input type="checkbox"/> Bend Test Buigproef	Type/Type: Face
<input checked="" type="checkbox"/> Macroscopic Examination Macroscopisch Onderzoek	2892/2	<input type="checkbox"/> Impact Test Kerfslagproef	Temp./Temp.: RT/KT

Expertise Vakkennis	<input type="checkbox"/> Satisfactory Voldoende	<input checked="" type="checkbox"/> Not Tested Niet Getest	Other Information Overige Informatie	-
------------------------	--	---	---	---

The statements in this record are correct and the test pieces were welded and tested in accordance with the requirements of the standard mentioned above.
De gegevens in dit document zijn juist en de proefstukken zijn gelast en getest in overeenstemming met de eisen van de hierboven genoemde norm.

Initial qualification valid until Initiële kwalificatie geldig tot	28-08-2025	Signature Handtekening	
Name Naam	S.J. dos Santos-Mays		
Date Datum	13-09-2023		



