

Welder Performance Qualification (WPQ)  
Lasserskwalificatie (LK)



Designation Beschrijving	ISO-9606-1 138 T BW FM1 M s5,5 D60,3 H-L045 ss,nb		
Welder (Name) Lasser (Naam)	Sikora Stanislaw Jozef	WPQ Number LK-nummer	LK24721EN-VI478 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	Lubienia	(p)WPS Number LMB-nummer	LK-005
Employer Werkgever	Verwater SJR Tank Construction B.V.	Test Piece Number Proefstuknummer	VI478-H-L045
City Plaats	Rotterdam	Date Test Welding Datum Proefflassen	17-09-2024

Parameter Parameter	Test Piece Proefstuk	Qualification Range Geldigheidsgebied
Weld Process(es) Lasproces(sen)	138	135, 138
Transfermode (131, 135, 138) Boogtype (131, 135, 138)	D	D, G, S, P
Product/Weld Type Soort Product/Las	<input checked="" type="checkbox"/> Pipe Pijp <input type="checkbox"/> Branch Branch <input type="checkbox"/> Plate Plaat      Angle Hoek ≥ °	<input checked="" type="checkbox"/> Pipe Pijp <input checked="" type="checkbox"/> Branch Branch <input checked="" type="checkbox"/> BW BW <input checked="" type="checkbox"/> Plate Plaat      Angle Hoek ≥60° <input 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	-	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)
Current Type and Polarity Stroomsoort en Polariteit	DC+	n/a (for information only)
Material Thickness Materiaaldikte	5,5 mm	- mm
Deposited Thickness(es) Laagdikte(n)	5,5 mm	3 - 11 mm
Outside Pipe Diameter Uitwendige Pijpdiameter	60,3 mm	≥ 25 mm
Welding Position & Direction Laspositie en Lasrichting	H-L045	PA, PC, PE, PF and H-L045
Welding Details *1 Lasdetails *1	ss,nb	ss,nb ss,mb bs ss,gb ss,fb
Supplementary Fillet Weld Test (in conjunction with a butt weld qualification) Aanvullende Hoeklas Beproeving (in samenhang met een kwalificatie van een stompe las)	-	-

\*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-ondersteuning en meesmelende toevoegingen. Voor hoeklassen ook: meerlaags (ml) of enkellaags (sl). Voor lasproces 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	Acc.	<input type="checkbox"/> Fracture Test Breekproef	
<input checked="" type="checkbox"/> Radiographic Testing Radiografisch Onderzoek	403663604	<input type="checkbox"/> Notch Tensile Test Kerftrekproef	
<input type="checkbox"/> Ultrasonic Testing Ultrasoon Onderzoek		<input type="checkbox"/> Bend Test Buigproef      Type/Type: Face	
<input type="checkbox"/> Macroscopic Examination Macroscopisch Onderzoek		<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	-
------------------------	--	---	---

Certification Date Certificatiedatum	17-10-2024	Initial qualification valid until Initiële kwalificatie geldig tot	17-09-2026
---	------------	---	------------

Examiner Examinator	A.J. Boshouwers	Assessor Certificatiebesliser	S.J. dos Santos-Mays
Signature Handtekening		Signature Handtekening	

