



Welding procedure qualification test
Protokół kwalifikowania technologii spawania

Numer WPQR: **1/SZKUNER/BW/21**
 WPQR number:

Manufacturer: **SZKUNER Sp. z o.o.**
 Wytwórca:
 Date of welding: **2020-12-03**
 Data spawania:

Address: **Portowa 22, 84-120 Władysławowo**
 Adres:
 Welding process(es): **138 / 136**
 Proces(y) spawania:

Rules / Testing standard: **PN-EN ISO 15614-1: 2017 , poziom 2 / level 2 , PED 2014/68/UE**
 Przepisy / Norma dotycząca badań:
 Type of weld – butt (BW) or fillet weld (FW): **BW**
 Typ spoiny – czołowa(BW) lub pachwinowa (FW):
 Parent material – grade, group, sub-group: **AH36 , S355J2H (PKiBSM cz.IX, EN 10210-1: 2006) - 1.2 wg / acc. to ISO TR 15608,**
 Materiał podstawowy – kategoria, grupa, podgrupa:
 Product type – plate (P) or pipe(T): **T**
 Typ wyrobu – blacha(P) lub rura(T):
 Parent material thickness [mm]: **16**
 Grubość materiału podstawowego [mm]:
 Outside pipe diameter [mm]: **88,9**
 Średnica zewnętrzna rur [mm]:
 Wall thickness pipe [mm]: **16 (4/12)**
 Grubość ścianki rury [mm]:
 Weld metal thickness of butt weld [mm]: **16 (4/12)**
 Grubość spoiny czołowej [mm]:
 Throat thickness of fillet weld [mm]: **---**
 Grubość spoiny pachwinowej [mm]:
 Single-run / multi-run: **multi-run / wielościegowe**
 Spawanie jednościegowe / wielościegowe:
 Other weld details: **one side welding / spawanie jednostronne**
 Inne szczegóły wykonania spoiny:
 Electrode or wire trade name: **OK Tubrod 14.12 (EN ISO 17632-A : T 42 2 M M21 1 H10) / OK Tubrod 15.14 (EN ISO 17632-A : T 46 2 P M21 2 H5)**
 Oznaczenie gatunku elektrody lub drutu:
 Electrode or wire diameter [mm]: **1,2**
 Średnica elektrody lub drutu [mm]:
 Shielding gas / flux designation: **M21 acc. to PN-EN ISO 14175:2009**
 Oznaczenie gazu osłonowego / topnika:
 Welding consumables manufacture: **ESAB**
 Wytwórnia materiałów dodatkowych:
 Backing gas / other backing designation: **---**
 Oznaczenie gazu formującego lub innej podkładki:
 Type of welding current and polarity: **DC (+)**
 Rodzaj prądu spawania i biegunowość:
 Welding position: **H-L045**
 Pozycja spawania:
 Heat input [kJ/cm]: **1,11-2,38 (138 Root 1,35-2,14 / 136 Fill 1,11-2,38)**
 Ciepło wprowadzone [kJ/mm]:
 Preheat temperature [°C]: **min 25**
 Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:
 Interpass temperature max. [°C]: **max 150**
 Maksymalna temperatura międzyścięgowa [°C]:

Other information:
 Informacje dodatkowe:

This is to certify that test welded joint prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the Rules / Testing Standard indicated above.

Niniejszym stwierdza się, że złącze próbne przygotowano, spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy i uzyskano wynik pozytywny.

000144414
"SZKUNER" Sp. z o.o.
 84-120 Władysławowo (9)
 tel. 58 674-00-60 fax 58 674-12-94
 NIP 587-199-05-18



PRS S.A. ekspert, EWE/IWE No: **PL-IWE-00290/2008**
 Ekspert PRS S.A., EWE/IWE nr:

M.Górniewicz

Expert's signature
 Podpis eksperta



Polski Rejestr Statków S.A.
 al. gen. Józefa Hallera 126
 80-416 Gdańsk, Polska
 Tel. (+48) 58 75 11 301
 Fax (+48) 58 34 60 392
 E-mail: ms@prs.pl
 https://www.prs.pl



Zarejestrowany w:
 Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku
 VII W, dział Gospodarczy KRS
 KRS nr 0000019880
 NIP: 594-030-44-72
 Kapitał zakładowy w całości opłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:
 PLN: BIGBPLPW, FL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958
 EUR: BIGBPLPW, FL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928
 USD: BIGBPLPW, FL66 1160 2202 0000 0003 1550 0777
 GBP: BIGBPLPW, FL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385



AC 114

Welding procedure qualification test Protokół kwalifikowania technologii spawania

Numer WPQR: **2/SZKUNER/BW/21**
WPQR number:

Manufacturer: <i>Wytwórca:</i> SZKUNER Sp. z o.o.	Address: <i>Adres:</i> Portowa 22, 84-120 Władysławowo
Date of welding: <i>Data spawania:</i> 2020-12-02	Welding process(es): <i>Proces(y) spawania:</i> 111

Rules / Testing standard: <i>Przepisy / Norma dotycząca badań:</i>	PN-EN ISO 15614-1: 2017 , poziom 2 / level 2 , PED 2014/68/UE
Type of weld – butt (BW) or fillet weld (FW): <i>Typ spoiny – czolowa(BW) lub pachwinowa (FW):</i>	BW
Parent material – grade, group, sub-group: <i>Materiał podstawowy – kategoria, grupa, podgrupa:</i>	AH36 , S355J2H (PKiBSM cz.IX, EN 10210-1: 2006) - 1.2 wg / acc. to ISO TR 15608,
Product type – plate (P) or pipe(T): <i>Typ wyrobu – blacha(P) lub rura(T):</i>	T
Parent material thickness [mm]: <i>Grubość materiału podstawowego [mm]:</i>	16
Outside pipe diameter [mm]: <i>Średnica zewnętrzna rur [mm]:</i>	88,9
Wall thickness pipe [mm]: <i>Grubość ścianki rury [mm]:</i>	16
Weld metal thickness of butt weld [mm]: <i>Grubość spoiny czolowej [mm]:</i>	16
Throat thickness of fillet weld [mm]: <i>Grubość spoiny pachwinowej [mm]:</i>	---
Single-run / multi-run: <i>Spawanie jednościgowe / wielościgowe:</i>	multi-run / wielościgowe
Other weld details: <i>Inne szczegóły wykonania spoiny:</i>	one side welding / spawanie jednostronne
Electrode or wire trade name: <i>Oznaczenie gatunku elektrody lub drutu:</i>	EB 150 (EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5)
Electrode or wire diameter [mm]: <i>Średnica elektrody lub drutu [mm]:</i>	2,5/3,2
Shielding gas / flux designation: <i>Oznaczenie gazu osłonowego / topnika:</i>	---
Welding consumables manufacture: <i>Wytwórnia materiałów dodatkowych:</i>	ESAB
Backing gas / other backing designation: <i>Oznaczenie gazu formującego lub innej podkładki:</i>	---
Type of welding current and polarity: <i>Rodzaj prądu spawania i biegunowość:</i>	DC (+)
Welding position: <i>Pozycja spawania:</i>	H-L045
Heat input [kJ/cm]: <i>Ciepło wprowadzone [kJ/mm]:</i>	0,94 - 2,42
Preheat temperature [°C]: <i>Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:</i>	min 25
Interpass temperature max. [°C]: <i>Maksymalna temperatura międzyścięgowa [°C]:</i>	max 150

This is to certify that test welded joint prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the Rules / Testing Standard indicated above.

Niniejszym stwierdza się, że złącze próbne przygotowano, spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy i uzyskano wynik pozytywny.

000144414
"SZKUNER" Sp. z o.o.
Gdynia, 2021-02-26
84-120 WŁADYSŁAWOWO
ul. Portowa 22 (9)
tel. 58 674-0025 tel. 58 674-12-94
NIP 587-020-05-18



NOTIFIED BODY
NO.1463

Seal
Pieczęć

PRS S.A. ekspert, EWE/IWE No: **PL-IWE-00290/2008**
Ekspert PRS S.A., EWE/IWE nr:

M.Górniewicz

Expert's signature
Podpis eksperta



Polish Register of Trade and Companies
ul. gen. Józefa Hallera 126
80-416 Gdańsk, Polska
Tel. (+48) 58 75 11 301
Fax (+48) 58 34 69 392
E-mail: ma@szkuner.pl
http://www.prs.pl



Zarejestrowany w:
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku
VII Wydział Gospodarczy KRS
KRS nr 0000049880
N.P. 584-030-44-72
Kapitał zakładowy wpłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:
PLN: BIGBFLPW, FL61 1160 2202 0000 0000 6187 6958
EUR: BIGBFLPW, FL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928
USD: BIGBFLPW, FL66 1160 2202 0000 0003 1550 0777
GBP: BIGBFLPW, FL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385



AC 114

Welding procedure qualification test Protokół kwalifikowania technologii spawania

Numer WPQR: **3/SZKUNER/FW/21**
WPQR number:

Manufacturer:
Wytwórca: **SZKUNER Sp. z o.o.**
Date of welding:
Data spawania: **2020-12-04**

Address:
Adres: **Portowa 22, 84-120 Władysławowo**
Welding process(es):
Proces(y) spawania: **136**

Rules / Testing standard:

Przepisy / Norma dotycząca badań:

PN-EN ISO 15614-1: 2017 , poziom 2 / level 2

Type of weld – butt (BW) or fillet weld (FW):

FW

Typ spoiny – czolowa (BW) lub pachwinowa (FW):

Parent material – grade, group, sub-group:
Materiał podstawowy – kategoria, grupa, podgrupa:

AH36 - 1.2 wg / acc. to ISO TR 15608

Product type – plate (P) or pipe (T):

P

Typ wyrobu – blacha (P) lub rura (T):

Parent material thickness [mm]:

12

Grubość materiału podstawowego [mm]:

Outside pipe diameter [mm]:

Średnica zewnętrzna rur [mm]:

Wall thickness pipe [mm]:

Grubość ścianki rury [mm]:

Weld metal thickness of butt weld [mm]:

Grubość spoiny czolowej [mm]:

Throat thickness of fillet weld [mm]:

8

Grubość spoiny pachwinowej [mm]:

Single-run / multi-run:

multi-run / wielościgowe

Spawanie jednościgowe / wielościgowe:

Other weld details:

one side welding / spawanie jednostronne

Inne szczegóły wykonania spoiny:

Electrode or wire trade name:

OK Tubrod 15.14 (EN ISO 17632-A : T 46 2 P M21 2 H5)

Oznaczenie gatunku elektrody lub drutu:

Electrode or wire diameter [mm]:

1,2

Średnica elektrody lub drutu [mm]:

Shielding gas / flux designation:

M21 acc. to PN-EN ISO 14175:2009

Oznaczenie gazu osłonowego / topnika:

Welding consumables manufacture:

ESAB

Wytwórnia materiałów dodatkowych:

Backing gas / other backing designation:

Oznaczenie gazu formującego lub innej podkładki:

Type of welding current and polarity:

DC (+)

Rodzaj prądu spawania i biegunowość:

Welding position:

PF

Pozycja spawania:

Heat input [kJ/cm]:

0,97-1,40

Ciepło wprowadzone [kJ/mm]:

Preheat temperature [°C]:

min 25

Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:

Interpass temperature max. [°C]:

max 150

Maksymalna temperatura międzyścigowa [°C]:

Other information:

Informacje dodatkowe:

This is to certify that test welded joint prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the Rules / Testing Standard indicated above.

Niniejszym stwierdza się, że złącze próbne przygotowane, spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy i uzyskano wynik pozytywny.

000144414
"SZKUNER" Sp. z o.o.
84-120 Władysławowo (0)
ul. Portowa 22
Gdynia, 2021-02-26
tel. 58 674-12-94 fax: 58 674-12-94
NIP: 581-020-05-18



PRS S.A. ekspert, EWE/IWE No: **PL-IWE-00290/2008**
Ekspert PRS S.A., EWE/IWE nr:

M.Górniewicz

Expert's signature
Podpis eksperta



Polski Rejestr Statków S.A.
ul. gen. Józefa Hallera 126
80-416 Gdańsk, Polska
Tel. (+48) 58 75 11 301
Fax (+48) 58 34 69 392
E-mail: ma@prs.pl
https://www.prs.pl



Zarejestrowany w:
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku
VII Wydział Gospodarczy KRS
KRS nr 0000019280
N.P. 584-030-44-72
Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN



Konta Bankowe:
PLN: BIGBPLPW, PL61 1140 2202 0000 0000 6189 6958
EUR: BIGBPLPW, PL20 1140 2202 0000 0003 1549 9928
USD: BIGBPLPW, PL86 1140 2202 0000 0003 1550 0777
GBP: BIGBPLPW, PL63 1140 2202 0000 0003 1550 1385



AC 114

Welding procedure qualification test Protokół kwalifikowania technologii spawania

Numer WPQR: 4/SZKUNER/BW/21
WPQR number:

Manufacturer: Wytwórca:	SZKUNER Sp. z o.o.	Address: Adres:	Portowa 22, 84-120 Władysławowo
Date of welding: Data spawania:	2020-12-03	Welding process(es): Proces(y) spawania:	141

Rules / Testing standard: Przepisy / Norma dotycząca badań:	PN-EN ISO 15614-1: 2017 , poziom 2 / level 2 , PED 2014/68/UE
Type of weld – butt (BW) or fillet weld (FW): Typ spoiny – czolowa(BW) lub pachwinowa (FW):	BW
Parent material – grade, group, sub-group: Materiał podstawowy – kategoria, grupa, podgrupa:	AH36 , S355J2H (PKiBSM cz.IX, EN 10210-1: 2006) - 1.2 wg / acc. to ISO TR 15608,
Product type – plate (P) or pipe(T): Typ wyrobu – blacha(P) lub rura(T):	T
Parent material thickness [mm]: Grubość materiału podstawowego [mm]:	5
Outside pipe diameter [mm]: Średnica zewnętrzna rur [mm]:	21,3
Wall thickness pipe [mm]: Grubość ścianki rury [mm]:	5
Weld metal thickness of butt weld [mm]: Grubość spoiny czolowej [mm]:	5
Throat thickness of fillet weld [mm]: Grubość spoiny pachwinowej [mm]:	---
Single-run / multi-run: Spawanie jednościgowe / wielościgowe:	multi-run / wielościgowe
Other weld details: Inne szczegóły wykonania spoiny:	one side welding / spawanie jednostronne
Electrode or wire trade name: Oznaczenie gatunku elektrody lub drutu:	OK Tigrod 12.64 (EN ISO 636-A: W 46 4 W4Si1)
Electrode or wire diameter [mm]: Średnica elektrody lub drutu [mm]:	2,4
Shielding gas / flux designation: Oznaczenie gazu osłonowego / topnika:	I1 acc. to PN-EN ISO 14175:2009
Welding consumables manufacture: Wytwórnia materiałów dodatkowych:	ESAB
Backing gas / other backing designation: Oznaczenie gazu formującego lub innej podkładki:	---
Type of welding current and polarity: Rodzaj prądu spawania i biegunowość:	DC (-)
Welding position: Pozycja spawania:	H-L045
Heat input [kJ/cm]: Ciepło wprowadzone [kJ/mm]:	1,37 - 1,82
Preheat temperature [°C]: Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:	min 25
Interpass temperature max. [°C]: Maksymalna temperatura międzyścigowa [°C]:	max 200

This is to certify that test welded joint prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the Rules / Testing Standard indicated above.

Niniejszym stwierdza się, że złącze próbne przygotowano, spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy i uzyskano wynik pozytywny.

000144414
"SZKUNER" Sp. z o.o.
 84-120 Władysławowo
 ul. Portowa 22 (9)
 tel. 58 674-00-00, 58 674-12-94
 NIP 587-020-09-19



NOTIFIED BODY
 NO.1463
 Seal
 Pieczęć

PRS S.A. ekspert, EWE/IWE No: PL-IWE-00290/2008
 Ekspert PRS S.A., EWE/IWE nr:

M.Górniewicz
 Expert's signature
 Podpis eksperta

Polski Rejestr Statków S.A.
 ul. gen. Józefa Hallera 126
 80-416 Gdańsk, Polska
 Tel. (+48) 58 75 11 301
 Fax (+48) 58 34 60 392
 E-mail: ms@box@prs.pl
 https://www.prs.pl

Zarejestrowany w:
 Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku
 VII Wydział Gospodarczy KRS
 KRS nr 0000019820
 N.P. 584-030-44-72
 Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN

Konta bankowe:
 PLN: BIGSPLPW, FL61 1160 2202 0000 0000 6187 6958
 EUR: BIGSPLPW, FL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928
 USD: BIGSPLPW, FL66 1160 2202 0000 0003 1550 0777
 GBP: BIGSPLPW, FL63 1160 2202 0000 0003 1550 1335



Welding procedure qualification test
Protokół kwalifikowania technologii spawania

AC 114

Numer WPQR: **5/SZKUNER/BW/21**
WPQR number:

Manufacturer: Wytwórca:	SZKUNER Sp. z o.o.	Address: Adres:	Portowa 22, 84-120 Władysławowo
Date of welding: Data spawania:	2020-12-03	Welding process(es): Proces(y) spawania:	111

Rules / Testing standard: Przepisy / Norma dotycząca badań:	PN-EN ISO 15614-1: 2017 , poziom 2 / level 2 , PED 2014/68/UE
Type of weld – butt (BW) or fillet weld (FW): Typ spoiny – czolowa(BW) lub pachwinowa (FW):	BW
Parent material – grade, group, sub-group: Materiał podstawowy – kategoria, grupa, podgrupa:	AH36 , S355J2H (PKiBSM cz.IX, EN 10210-1: 2006) - 1.2 wg / acc. to ISO TR 15608,
Product type – plate (P) or pipe(T): Typ wyrobu – blacha(P) lub rura(T):	T
Parent material thickness [mm]: Grubość materiału podstawowego [mm]:	5
Outside pipe diameter [mm]: Średnica zewnętrzna rur [mm]:	21,3
Wall thickness pipe [mm]: Grubość ścianki rury [mm]:	5
Weld metal thickness of butt weld [mm]: Grubość spoiny czolowej [mm]:	5
Throat thickness of fillet weld [mm]: Grubość spoiny pachwinowej [mm]:	---
Single-run / multi-run: Spawanie jednościgowe / wielościgowe:	multi-run / wielościgowe
Other weld details: Inne szczegóły wykonania spoiny:	one side welding / spawanie jednostronne
Electrode or wire trade name: Oznaczenie gatunku elektrody lub drutu:	EB 150 (EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5)
Electrode or wire diameter [mm]: Średnica elektrody lub drutu [mm]:	2,5
Shielding gas / flux designation: Oznaczenie gazu osłonowego / topnika:	---
Welding consumables manufacture: Wytwórnia materiałów dodatkowych:	ESAB
Backing gas / other backing designation: Oznaczenie gazu formującego lub innej podkładki:	---
Type of welding current and polarity: Rodzaj prądu spawania i biegunowość:	DC (+)
Welding position: Pozycja spawania:	H-L045
Heat input [kJ/cm]: Ciepło wprowadzone [kJ/mm]:	1,21- 1,25
Preheat temperature [°C]: Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:	min 25
Interpass temperature max. [°C]: Maksymalna temperatura międzyścigowa [°C]:	max 150
Other information: Informacje dodatkowe:	---

This is to certify that test welded joint prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the Rules / Testing Standard indicated above.

Niniejszym stwierdza się, że złącze próbne przygotowano, spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy i uzyskano wynik pozytywny.

000144414
"SZKUNER" Sp. z o.o.
84-120 Władysławowo
ul. Portowa 22
Gdynia 2021-02-26 (9)
tel. 58 674-00-56 fax 58 674-12-94
NIP 587-020-18-18



PRS S.A. ekspert, EWE/IWE No: **PL-IWE-00290/2008**
Ekspert PRS S.A., EWE/IWE nr:

M.Górniewicz

Expert's signature
Podpis eksperta



Polski Rejestr Statków S.A.
ul. gen. Józefa Hallera 126
80-416 Gdańsk, Polska
Tel: (+48) 58 75 11 301
Fax: (+48) 58 34 60 392
E-mail: malbo@prs.pl
https://www.prs.pl



Zarejestrowany w:
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku
VII Wydział Gospodarczy KRS
KRS nr 0000019880
NIP: 584-030-44-72
Kapitał zakładowy wypłacony 8 000 000 PLN



Konta bankowe:
PLN: BIGBFLPW, PL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958
EUR: BIGBFLPW, PL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928
USD: BIGBFLPW, PL86 1160 2202 0000 0003 1550 0777
GBP: BIGBFLPW, PL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385



Welding procedure qualification test
Protokół kwalifikowania technologii spawania

AC 114

Numer WPQR: 6/SZKUNER/BW/21
WPQR number:

Manufacturer:
Wytwórca: SZKUNER Sp. z o.o.
Date of welding:
Data spawania: 2020-12-02

Address:
Adres: Portowa 22, 84-120 Władysławowo
Welding process(es):
Proces(y) spawania: 141

Rules / Testing standard:
Przepisy / Norma dotycząca badań: PN-EN ISO 15614-1: 2017 , poziom 2 / level 2 , PED 2014/68/UE
Type of weld – butt (BW) or fillet weld (FW):
Typ spoiny – czolowa(BW) lub pachwinowa (FW): BW
Parent material – grade, group, sub-group:
Materiał podstawowy – kategoria, grupa, podgrupa: AH36 , S355J2H (PKiBSM cz.IX, EN 10210-1: 2006) - 1.2 wg / acc. to ISO TR 15608,
Product type – plate (P) or pipe(T):
Typ wyrobu – blacha(P) lub rura(T): T
Parent material thickness [mm]:
Grubość materiału podstawowego [mm]: 16
Outside pipe diameter [mm]:
Średnica zewnętrzna rur [mm]: 88,9
Wall thickness pipe [mm]:
Grubość ścianki rury [mm]: 16
Weld metal thickness of butt weld [mm]:
Grubość spoiny czolowej [mm]: 16
Throat thickness of fillet weld [mm]:
Grubość spoiny pachwinowej [mm]: ---
Single-run / multi-run:
Spawanie jednościgowe / wielościgowe: multi-run / wielościgowe
Other weld details:
Inne szczegóły wykonania spoiny: one side welding / spawanie jednostronne
Electrode or wire trade name:
Oznaczenie gatunku elektrody lub drutu: OK Tigrod 12.64 (EN ISO 636-A: W 46 4 W4Si1)
Electrode or wire diameter [mm]:
Średnica elektrody lub drutu [mm]: 2,4/3,2
Shielding gas / flux designation:
Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: I1 acc. to PN-EN ISO 14175:2009
Welding consumables manufacture:
Wytwórnia materiałów dodatkowych: ESAB
Backing gas / other backing designation:
Oznaczenie gazu formującego lub innej podkładki: ---
Type of welding current and polarity:
Rodzaj prądu spawania i biegunowość: DC (-)
Welding position:
Pozycja spawania: H-L045
Heat input [kJ/cm]:
Ciepło wprowadzone [kJ/mm]: 1,70 - 4,35
Preheat temperature [°C]:
Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]: min 25
Interpass temperature max. [°C]:
Maksymalna temperatura międzyścigowa [°C]: max 200

Other information:
Informacje dodatkowe:

This is to certify that test welded joint prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the Rules / Testing Standard indicated above.

Niniejszym stwierdza się, że złącze próbne przygotowano, spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy i uzyskano wynik pozytywny.

000144414
"SZKUNER" Sp. z o.o.
84-120 Władysławowo
ul. Portowa 22
Gdynia, 2021-02-26 (9)
tel. 58 674 00 06 fax 58 674 12 94
NIP 587 249 06 18
Place and date
Miejsce, data



PRS S.A. ekspert, EWE/IWE No: PL-IWE-00290/2008
Ekspert PRS S.A., EWE/IWE nr:

M.Górniewicz

Expert's signature
Podpis eksperta



Polski Rejestr Statków S.A.
ul. gen. Józefa Hallera 126
80-416 Gdańsk, Polska
Tel. (+48) 58 75 11 301
Fax (+48) 58 34 60 392
E-mail: maibox@prs.pl
https://www.prs.pl



Zarejestrowany w:
Sąd Rejonowy Gdansk-Północ w Gdansk
VII Wydział Gospodarczy KRS
NRS nr 000019330
N.P. 584 030 44 72
Kapitał zakładowy i wpłacony 8 000 000 PLN



Konto Bankowe:
PLN: BIGBPLPW, PL61 1160 2202 0000 0000 6189 6958
EUR: BIGBPLPW, PL20 1160 2202 0000 0003 1549 9928
USD: BIGBPLPW, PL86 1160 2202 0000 0003 1550 0777
GBP: BIGBPLPW, PL63 1160 2202 0000 0003 1550 1385