

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

Kwalifikowanie technologii spawania – Świadectwo badania
Welding procedure qualification – Test certificate

WPQR wytwórcy nr: **TW-10-103/17**
Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: **UDT**
Examining body:

Wytwórca: **MATMONT Przedsiębiorstwo Remontowo Budowlane**
Manufacturer:

Nr dokumentu: **MM41.11TBW/1.2/76_8.1**
Reference No:

Adres: **ul. Gen. A. Madalińskiego 13/2 28-230 Połaniec**
Address:

Warunki Techniczne / Normy: **WUDT/UC/2003, PN-EN-ISO 15614-1, PN-EN-ISO 15614-1:2008/A2**
Code / Testing Standard: **Zatwierdzono wg pkt 3.1.2 Załącznika I Dyrektywy 97/23/WE Jednostka Notyfikowana UDT-CERT nr 1433**
Approved according to The Directive 97/23/EC, Annex I, para 3.1.2 Notified Body UDT-CERT No. 1433

Data spawania: **06.10.2017**
Date of welding:

Zmienne zasadnicze procesu spawania i zakres kwalifikacji:
Essential welding variables and range of qualification:

L. p.	Rodzaj zmiennej zasadniczej Type of essential welding variable	Wartości/ oznaczenia/ opis zmiennych zasadniczych podczas procesu kwalifikowania Values/ designations/ description of essential welding variables		Zakres kwalifikacji ¹⁾ Range of qualification	
		141(przetop) - spawanie ręczne	111(wypelnienie) - spawanie ręczne	141(przetop) - spawanie ręczne	111(wypelnienie) - spawanie ręczne
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	141(przetop) - spawanie ręczne	111(wypelnienie) - spawanie ręczne	141(przetop) - spawanie ręczne	111(wypelnienie) - spawanie ręczne
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	T BW Butt Welds		T P BW F W Butt and Fillet Welds	
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa(y): Parent material group (s) and sub group (s):	16Mo3 podgrupa / subgroup 1.2 wg/acc. CR ISO 15608		Grupa/ group 1.2-1 wg/acc. CR ISO 15608	
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	8		BW- 3.0÷16.0 FW- 4.0÷16.0	
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	8		BW- 3.0÷16.0 FW- Bez ograniczeń No restriction	
6	Jednościegowa /wielościęgowa: Single run / Multi run:	wielościęgowe Multi run		Wielościęgowe Multi run	
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	76.1		≥ 38.05	
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	WMoSi wg EN-ISO 21952-A	EMoB32H5 wg EN-ISO 3580	WMoSi wg EN-ISO 21952-A	EMoB32H5 wg EN-ISO 3580
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	OK Tigrod 13.09 (ESAB)	OK 74.46 (ESAB)	-	OK 74.46 (ESAB)
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	φ2.4	φ3.2	φ2.4	φ3.2
				lub inny wymiar przy zachowaniu ograniczeń dotyczących ilości wprowadzonego ciepła or another dimension while maintaining restrictions on the amount of heat input	
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	I1 wg EN ISO 14175: 2009 (99,99% Ar) ⁽¹⁴¹⁾		I1 wg EN ISO 14175: 2009 (99,99% Ar) ⁽¹⁴¹⁾	
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	-		-	
13	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC /SP	DC /RP	DC /SP	DC /RP
14	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	1.47 kJ/mm	1.00-1.45 kJ/mm	1.10 ÷ 1.84 kJ/mm	0.75- 1.81 kJ/mm
15	Pozycje spawania: Welding positions:	H-L045		wszystkie pozycje oprócz PG i J-L045	
16	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-		-	
17	Temperatura międzyściegowa: Interpass temperature:	max 250°C		max 250°C	
18	Wyrzwanie po spawaniu: Post-heating:	-		-	
19	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-		-	
20	Obróbka cieplna po spawaniu ²⁾ : Post-weld heat treatment:	-		-	

Inne informacje: ¹⁾ Normy wyrobu lub specyfikacje techniczne mogą wprowadzić dodatkowe wymagania dotyczące spawania wpływające na zakres kwalifikacji;

Product specifications or technical specifications may introduce additional requirements for impact welding the range of qualifications;

Other information: ²⁾ Normy wyrobu lub specyfikacje techniczne mogą wprowadzić dodatkowe wymagania dotyczące podgrzewania wstępnego przed spawaniem i obróbki cieplnej po spawaniu;

Product specifications or technical specifications may introduce additional requirements for pre-heating before welding and heat treatment after welding;

Poświadczam się, że przygotowanie, spawanie i badanie złączy próbnych przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Dokumenty związane:

1/ Wyniki Badań,

2/ Protokół wykonania złącza.

Certified that test joints was prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code / testing standard indicated above.

Related documents:

1/ Test Results,

2/ Record of test joint.

Kielce.
Miejscowość
Location

23.10.2017
Data wystawienia
Date of issue



Urząd Dozoru Technicznego
UDT-CERT

..... 10 0 26
Tadeusz Kaczor

(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)

(Examining body – name, date and signature)