



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

Kwalifikowanie technologii spawania – Świadczenie badania  
*Welding procedure qualification – Test certificate*

WPQR wytwórcy nr: **TW-10-120/20**

Manufacturer's WPQR No.:

Jednostka egzaminująca: **UDT**

Examining body:

Wytwórca: **MATMONT Sp. z o.o. Sp. komandytowa**

Manufacturer:

Nr dokumentu: MM141TBW/1.2/76\_8.1

Reference No: (TW-10-102/17)

Address: **Łubnice 22B, 28-232 Łubnice**

Address:

Warunki Techniczne / Normy:

PN-EN-ISO 15614-1, PN-EN-ISO 15614-1:2008/A2 WUDT/UC/2003

Code / Testing standards:

Zatwierdzono wg pkt 3.1.2 Załącznika I Dyrektywy 2014/68/UE Jednostka Notyfikowana UDT-CERT nr 1433  
Approved according to The Directive 2014/68/EU, Annex I, para 3.1.2 Notified Body UDT-CERT No. 1433

Data spawania:

19.10.2017

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 <sup>1)</sup> Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	141 - spawanie ręczne manual welding	141 - spawanie ręczne manual welding
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	P BW Butt Welds	T P BW FW 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. ISO/TR 15608	Grupa/ group 1.2 – 1 wg/acc. ISO/TR 15608
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	8.0	BW- 3.0÷16.0 FW- 4.0÷16.0
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	8.0	BW – 3.0÷16.0 FW -Bez ograniczeń / No restriction
6	Jednościegowa /wielościegowa: Single run / Multi run:	Wielościegowe Multi run	Wielościegowe Multi run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	76.1	≥ 38.05
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	W MoSi wg / acc EN-ISO 21952-A	W MoSi wg / acc EN-ISO 21952-A
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	OK. Tigrod 13.09 (ESAB)	-
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	φ2.4	φ2.4lub inny wymiar przy zachowaniu ograniczeń dotyczących ilości wprowadzonego ciepła φ2.4 or another dimension while maintaining restrictions on the amount of heat input
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	l1 wg/acc. EN ISO 14175: (99,99% Ar)	l1 wg/acc. EN ISO 14175: (99,99% Ar)
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	-	-
13	Rodzaj podkładki: Type of backing:	-	-
14	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC / SP	DC / SP
15	Ilość wprowadzonego ciepła: Heat input:	1.46 - 1.75 kJ/mm	1.09 ÷ 2.19 kJ/mm
16	Pozycje spawania : Welding positions:	H-L045	wszystkie pozycje oprócz PG All positions except for PG
17	Temperatura podgrzewania wstępnego: Preheat temperature:	-	-
18	Temperatura międzysciegowa: Interpass temperature:	max 250 °C	max 250 °C
19	Wyrzwanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
20	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
21	Obróbka cieplna po spawaniu <sup>2)</sup> : Post-weld heat treatment:	-	-

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

*Other information: Product standards or technical specifications may impose additional welding requirements that affect the the scope of qualification;*

<sup>2)</sup> Normy wyrobu lub specyfikacje techniczne mogą wprowadzić dodatkowe wymagania dotyczące podgrzewania wstępnego przed spawaniem i obróbki cieplnej

Dokument został wydany w związku ze zmianą stanu prawnego zakładu na wniosek nowego właściciela.  
Infrastruktura spawalnicza, personel spawalniczy i nadzór spawalniczy nie uległ zmianie.  
Dane do protokołu WPQR zostały przeniesione z dokumentu nr TW-10-102/17 wydanego przez UDT Oddział w Kielcach.  
*The document was issued in connection with the change in the legal status of the plant at the request of the new owner.*  
*Welding infrastructure, welding staff and welding supervision have not changed.*  
*Data for the WPQR protocol were transferred from document No. TW-10-102/17 issued by UDT Branch in Kielce*

Poświadcza się, że przygotowanie, spawanie i badanie złączy próbných 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

01.09.2020

Miejscowość

Data wystawienia

Location

Date of issue



(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)

(Examining body – name, date and signature)