

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR) No.

Nr: 27/C/117/784

WYTWÓRCA:

MANUFACTURER:

Austenit Sztajerwald

Ossów 187D 05-230 Kobyłka

Instrukcja technologiczna spawania pWPS nr:

141/135/04, 141/135/05

Welding Procedure Specification:

Warunki Techniczne / Normy :

PN-EN ISO 15614-1

Requirements:

Data spawania :

14.04.2008r.

Date of welding:

ZAKRES KWALIFIKOWANIA:

QUALIFICATION RANGE:

Metoda spawania:

Welding method:

Przetop:

Root run:

141

Wypełnienie/lico:

Filler-/ Top layer:

135

Rodzaj złącza/spoiny :

Weld shape:

BW (BW, FW)

Materiał (y) podstawowy (e) :

Parent metal:

1.4301 wg EN10217-7

Grubość materiału podstawowego :

Material thickness:

2,6 mm / 4,0 mm / 6,0 mm / 8,0 mm

Średnica zewnętrzna rury :

Pipe outside diameter:

Ø33,7 mm / Ø88,9 mm / Ø350,0 mm

Rodzaj spoiwa :

308L (Avesta)

Klasa i oznaczenie spoiwa :

Filler metal:

EN12072 / ISO3581-A:2003

Rodzaj gazu osłonowego :

Shielding gas:

I1 / M11 wg EN439

Rodzaj prądu spawania :

Type of welding current:

DC/MINUS / DC/PLUS

Pozycja spawania :

Welding position:

PA

Temperatura podgrzewania wstępnego:

Preheat temperature:

bez podgrzewania

Temperatura międzywarstwowa:

Interpass temperature:

Obróbka cieplna po spawaniu :

Post-weld heat treatment:

bez obróbki

Inne informacje :

połączenie doczołowe kątowe rur

Other conditions:

Wynik:

Result:

Niniejszym stwierdza się, że ww złącze próbne spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych warunków technicznych i norm i uzyskano wynik pozytywny.

Warszawa, dnia 18.04.2008r.

Miejscowość/data wystawienia:

Location/Date of issue:

Inspektor
Urzedu Dozoru Technicznego

Nazwisko i podpis inspektora
Name, signature

inż. Adam Matulka



PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR) No.

Nr: 27/C/117/788

WYTWÓRCA: Austenit Sztajerwald
MANUFACTURER: Ossów 187D 05-230 Kobyłka

Instrukcja technologiczna spawania pWPS nr: 111/01
Welding Procedure Specification:

Warunki Techniczne / Normy : PN-EN ISO 15614-1
Requirements:

Data spawania : 14.04.2008r.
Date of welding:

ZAKRES KWALIFIKOWANIA:
QUALIFICATION RANGE:

Metoda spawania: Przetop: 111 Wypełnienie/lico: 111
Welding method: Root run: Filler-/ Top layer:

Rodzaj złącza/spoiny : BW (BW, FW)
Weld shape:

Materiał (y) podstawowy (e) : 1.4539 wg EN 10088-2:2005
Parent metal: P265GH wg EN 10028-2

Grubość materiału podstawowego : 8,0 mm
Material thickness:

Średnica zewnętrzna rury :
Pipe outside diameter:

Rodzaj spoiwa : P5 (Avesta)

Klasa i oznaczenie spoiwa : ISO 3581-A:2003 / E 23 12 2 LR
Filler metal:

Rodzaj gazu osłonowego :
Shielding gas:

Rodzaj prądu spawania : DC/MINUS
Type of welding current:

Pozycja spawania : PA
Welding position:

Temperatura podgrzewania wstępnego: bez podgrzewania
Preheat temperature:

Temperatura międzywarstwowa:
Interpass temperature:

Obróbka cieplna po spawaniu : bez obróbki
Post-weld heat treatment:

Inne informacje :
Other conditions:

Wynik: Niniejszym stwierdza się, że ww złącze próbne spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami
Result: wyżej wymienionych warunków technicznych i norm i uzyskano wynik pozytywny.

Warszawa, dnia 18.04.2008r.
Miejscowość/data wystawienia:
Location/Date of issue:



Urząd Dozoru Technicznego
UDT/CERT

Nazwisko i podpis Inspektora
Name, signature

Adam Matulka

PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR) No.

Nr: 27/C/117/783

WYTWÓRCA: Austenit Sztajerwald
MANUFACTURER: Ossów 187D 05-230 Kobyłka

Instrukcja technologiczna spawania pWPS nr: 141/135/02, 141/135/06
Welding Procedure Specification:

Warunki Techniczne / Normy : PN-EN ISO 15614-1
Requirements:

Data spawania : 14.04.2008r.
Date of welding:

ZAKRES KWALIFIKOWANIA:
QUALIFICATION RANGE:

Metoda spawania: Przetop: 141 Wypełnienie/lico: 135
Welding method: Root run: Filler-/ Top layer:

Rodzaj złącza/spoiny : BW (BW, FW)
Weld shape:

Materiał (y) podstawowy (e) : P265GH wg PN-EN-10028-2
Parent metal:

Grubość materiału podstawowego : 3,2 mm / 6,3 mm / 8,0 mm
Material thickness:

Średnica zewnętrzna rury : Ø25,0 mm / Ø139,7 mm / Ø350 mm
Pipe outside diameter:

Rodzaj spoiwa : DMO-IG (Böhler) / OK Autrod 12.51 (Esab)

Klasa i oznaczenie spoiwa : EN12070 / EN440
Filler metal:

Rodzaj gazu osłonowego : I1 / M21 wg EN439
Shielding gas:

Rodzaj prądu spawania : DC/MINUS / DC/PLUS
Type of welding current:

Pozycja spawania : PA
Welding position:

Temperatura podgrzewania wstępnego: bez podgrzewania
Preheat temperature:

Temperatura międzywarstwowa:
Interpass temperature:

Obróbka cieplna po spawaniu : bez obróbki
Post-weld heat treatment:

Inne informacje : połączenie doczołowe kątowe rur

Other conditions:

Wynik: Niniejszym stwierdza się, że ww złącze próbne spawano i zbadano zgodnie z wymaganiami
Result: wyżej wymienionych warunków technicznych i norm i uzyskano wynik pozytywny.

Warszawa, dnia 18.04.2008r.

Miejscowość/data wystawienia
Location/Date of issue:

Zatwierdzono wg pkt. 3.1.2. Załącznika I
Dyrektywy 97/23/AE
Jednostka Notyfikowana
UDT-CER nr 1433



Urząd Dozoru Technicznego
UDT-CERT

Nazwisko i podpis Inspektora
Name, signature

Adam Matuika