

URZĄD  
DOZORU TECHNICZNEGO



CZŁONEK  
MEMBER OF  
MEMBRE DU  
MITGLIED



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

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

WPQR wytwórcy nr: UDT/01/2016 Jednostka egzaminująca: UDT  
Manufacturer's WPQR No.: Examining body:  
Wytwórca: FIRMA P.H.U. „WIKO” Nr dokumentu: 6440/OZ/2016-001  
Manufacturer: Reference No:  
Adres: ul. Parkowa 3 Instrukcja technologiczna spawania pWPS nr: 141/8/01 rev. ---  
Address: Jankowo, 80-180 Gdańsk Welding Procedure Specification pWPS No.:  
Warunki Techniczne / Normy: PN-EN ISO 15614-1: 2008/A1;2010+A2:2012  
Code / Testing standards: Zatwierdzono wg pkt 3.1.2 Załącznika I  
Data spawania: 23.05.2016 Dyrektywy 2014/68/UE  
Date of welding: Jednostka Notyfikowana  
Zmienne zasadnicze procesu spawania i zakres kwalifikacji: UDT-CERT nr 1433  
Essential welding variables and range of qualification: Approved according to  
The Directive 2014/68/EU  
Annex I, para 3.1.2  
Notified Body UDT-CERT No. 1433

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 Range of qualification
1	Proces(y) spawania Welding process(es)	141 – TIG, spawanie drutem pełnym / TIG welding with solid filler material	
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	BW – złącze doczołowe rur BW – Butt joints in pipes	BW, FW rur, blach i odgałęzienia rurowe o kącie $\geq 60^\circ$ BW, FW in pipes, plates and branch connections with angle
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	Podgrupa 8.1; Stale austenityczne o zaw. Cr $\leq$ 19% (1.4571) / sub-group 8.1; Austenitic steels with Cr $\leq$ 19%	
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	2	BW: 1,4+2,6 FW: 1,4+4,0
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	2	1,5+3
6	Jednościegowa / wielościegowa: Single run / Multi run:	jednościegowa Single run	jednościegowa Single run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	21,3	10,65+42,6
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	MOST 316LSi	---
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	$\phi$ 2,0	$\phi$ 2,0 lub inny wymiar przy spełnieniu Q jak w pkt. 16 / or other size with Q as in point 16
11	Oznaczenie gazu osłonowego /topnika: Designation of shielding gas / Flux	I1 wg EN ISO 14175 (Ar $\geq$ 99,998%)	I1 wg EN ISO 14175
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	I1 wg EN ISO 14175 (Ar $\geq$ 99,998%)	I1 wg EN ISO 14175
13	Oznaczenie gazu plazmowego: Designation of plasma gas:	---	---
14	Rodzaj prądu spawania i biegunowość: Type of welding current and polarity:	DC-	DC-
15	Sposób przepływu metalu: Mode of metal transfer:	---	---
16	Ilość wprowadzonego ciepła (kJ/mm): Heat input:	0,26	0,20+0,33
17	Pozycje spawania wg PN-EN ISO 6947: Welding positions:	PA	PA, PB
18	Temperatura podgrzewania wstępnego (°C): Preheat temperature:	20	min. 20
19	Temperatura międzyściegowa (°C): Interpass temperature:	---	---
20	Wyrzewanie po spawaniu: Post-heating:	---	---
21	Wstępna obróbka cieplna: Initial heat treatment	---	---
22	Obróbka cieplna po spawaniu: Post-weld heat treatment:	---	---

Inne informacje: ---  
Other information:

Poświadczam, 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.

Gdańsk  
Miejscowość  
Location

18.07.2016  
Data wystawienia  
Date of issue



Urząd Dozoru Technicznego  
UDT-CERT  
inż. Leszek Szkolnik

D  
0622  
T

INSPEKTOR  
Urzędu Dozoru Technicznego  
mgr inż. Michał Rudko

(Jednostka egzaminująca – nazwisko, data i podpis)  
(Examining body – name, date and signature)