

Benannte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (97/23/EG)
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH



Industrie Service

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / PL/VP- 540 / 15**
Reference No.:
Nr certyfikatu :

ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

Zertifizierstelle: Certification Body: Jednostka egzaminacyjna:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	Zeichen: Sign: Znak:	IS – PL – AK
Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address: Wytwórca / Adres:	MOJ S.A. ul. Tokarska 6 PL 40-859 Katowice	Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.: Nr dokumentu wytwórcy:	1/MOJ/2015
Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard: Warunki techniczne/Normy:	EN ISO 15614-1, DGR 97/23/EG	Datum der Schweißung: Date of Welding: Data spawania:	11.05.2015
GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - ZAKRES KWALIFIKACJI :			
Schweißprozeß: Welding Process: Proces(y) spawania:	135*	Nahtart: Joint Type: Rodzaj złącza i spoiny:	Kehlnähte (Fillet welds) einlagig (sl)
Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Grupa materiału(ów) podstawowego(ych) :	S355J2+N nach EN 10025-2 sowie miterfasste Werkstoffe *) der Gruppe 1.2 nach CR ISO 15608	Dicke des Grundwerkstoffs [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Grubość materiału podstawowego [mm]:	3,00 – 12,00 (6,0)
	Schweißgutdicke [mm] : Weld thickness [mm]: Grubość spoiny [mm]:	Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Zewnętrzna średnica rury [mm]:	---
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Oznaczenie materiału dodatkowego:	CSJ-50* EN 14341 - G3Si1	Stromart: Type of Welding Current: Rodzaj prądu spawania i biegunowość:	DC (+)
	Wärmeeinbringung [kJ/mm]: Heat Input [kJ/mm]: Energia liniowa [kJ/mm]:	Tropfenübergang : Transfer mode: Sposób przenoszenia metalu:	---
Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas: Oznaczenie gazu osłonowego:	EN ISO 14175 - M21	Pulver: Flux: Topnik:	---
Schweißpositionen: Welding Positions: Pozycje spawania:	PB**		
Betriebstemperatur: Working Temperature: Temperatura pracy:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Jak materiału podstawowego oraz dodatkowego, jednakże nie niższa niż:		-20 °C
Vorwärmung [°C]: Preheat[°C]: Temperatura podgrzewania wstępnego[°C]:	---	Zwischenagentemperatur [°C]: Interpass Temperature [°C]: Temp. międzyściegowa [°C]:	---
Wärmenachbehandlung[°C]: Post Weld Heat Treatment[°C]: Obróbka cieplna po spawaniu[°C]:	---	Gültigkeit der Prüfung: Validity of Approval: Ważność badań:	---

SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - INNE INFORMACJE: * Schweißzusätze auch nach Kap./Materiały dodatkowe też wg pkt: 8.4.4 (EN ISO 15614-1). Geltungsbereich für Schweißposition: alle ausgenommen PG und J-L045 nach EN ISO 6947 / Zakres kwalifikacji dla pozycji spawania: wszystkie poza PG i J-L045 wg EN ISO 6947 / sl

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Poświadczają się, że przygotowanie, spawanie i badanie złącza próbnego przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

Ort: Chorzów **Datum der Ausstellung:** 19.05.2015 **Name und Unterschrift des Zertifizierers:** Ing. Andrzej Kochaniak
Location: **Date of issue:** **Name and Signature:**
Miejscowość: **Data wystawienia:** **Nazwisko i podpis rzeczoznawcy:**

Anlagen: TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Annexes: **Zertifizierstelle:** TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Załączniki: **Certification Body:** **Jednostka egzaminacyjna:** GmbH

*) siehe Tabelle (n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1

