

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



Industrie Service

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / PL/VP- 539 / 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: | 2/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: | Stumpfstoß (groovewelds) Kehlnähte (Fillet welds) mehrlagig (ml) |
| Werkstoffgruppe: Parent Metal Group: Grupa materiału(ów) podstawowego(ych) : | S355J2H nach EN 10210-1,2 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 – 24,00 (12,0) |
| | Schweißgutdicke [mm] : Weld thickness [mm]: Grubość spoiny [mm]: | Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]: Zewnętrzna średnica rury [mm]: | > 50,80 (101,6) |
| Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation: Oznaczenie materiału dodatkowego: | HOT WELD M 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: | H-L045** | | |
| 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]: | < 250 |
| 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 / ml**

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: Location: Miejscowość: | Chorzów | Datum der Ausstellung: Date of issue: Data wystawienia: | 19.05.2015 | Name und Unterschrift des Zertifizierers: Name and Signature: Nazwisko i podpis rzeczoznawcy: | Ing. Andrzej Kochaniak |
| Anlagen: Annexes: Załączniki: | | Zertifizierstelle: Certification Body: Jednostka egzaminacyjna: | | TÜV SÜD Industrie Service GmbH | |

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

