

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

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

WPQR wytwórcy nr: 02/141 Jednostka egzaminująca: UDT  
Manufacturer's WPQR No.: Examining body:  
Wytwórcza: GLOBMETAL Kamil Pawlak Nr dokumentu: 5147/OZ/2014-01  
Manufacturer: Reference No:  
Adres: ul. Dworcowa 56 Instrukcja technologiczna spawania pWPS nr: 02/141  
Address: 76-004 Sianów Welding Procedure Specification pWPS No.:  
Warunki Techniczne / Normy: PN-EN ISO 15614: 2008/A1:2010, A2:2012; WUDT/UC/2003;  
Code / Testing standards:  
Data spawania: 19.11.2014  
Date of welding:

Zmienne zasadnicze procesu spawania i zakres kwalifikacji:  
Essential welding variables and range of qualification:

Lp.	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 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego – ręczne TIG welding with solid filler material (wire/rod) – manual process	
2	Rodzaj złącza i spoiny Type of joint and weld	BW, ss nb – spoina czołowa w złączu doczołowym blach Butt weld in butt joint in plates	BW: ss, bs, nb, gb, mb; FW: złącza doczołowe, teowe, spoiny pachwinowe / butt joints, T-joints, fillet welds
3	Grupa materiału (ów) podstawowego (ych) i podgrupa (y): Parent material group (s) and sub group (s):	1.2 (S355J2C+N)	podgrupy/sub-groups 1.1, 1.2 i 1.4 o/with Re≤355 MPa
4	Grubość materiału podstawowego [mm]: Parent material thickness [mm]:	2,0	BW: 1,4÷2,6 FW: 1,4÷4,0
5	Grubość spoiny (mm): Weld metal thickness [mm]:	2,0	1,5 ≤ a ≤ 3,0
6	Jednościgowa / wielościgowa: Single run / Multi run:		jednościgowa single run
7	Zewnętrzna średnica rury [mm]: Outside pipe diameter [mm]:	-	Ø > 500mm lub/or Ø > 150mm dla/for PA i/and PC z obracaniem/rotated
8	Oznaczenie materiału dodatkowego: Filler material designation:	W4Si1	W4Si1 (EN ISO 636-A)
9	Marka materiału dodatkowego: Filler material make:	ESAB OK Autrod 12.64	-
10	Wymiar materiału dodatkowego: Filler material size:	φ 2,4 mm	jak obok lub inny wymiar przy spełnieniu Q jak w pkt. 16 as beside or other size with Q as in point 16
11	Oznaczenie gazu osłonowego / topnika: Designation of shielding gas / Flux	II (100%Ar)	II wg / acc. PN-EN ISO 14175:2009
12	Oznaczenie gazu formującego: Designation of backing gas:	-	-
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 (dotyczy procesów spawania 131, 133, 135, 138 zgodnie z PN-EN ISO 4063:2011): Mode of metal transfer:	-	-
16	Ilość wprowadzonego ciepła (kJ/mm): Heat input:	0,27 kJ/mm	0,20±0,34 kJ/mm
17	Pozycje spawania wg PN-EN ISO 6947: Welding positions:	PA	PA, PB (dla wyrobów o określonej twardości i udarności / for the products with hardness and impact requirements specified ) PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH (dla wyrobów o nieokreślonej twardości i udarności / for the products without hardness and impact requirements specified )
18	Temperatura podgrzewania wstępnego (°C): Preheat temperature:	-	-
19	Temperatura międzyścigowa (°C): Interpass temperature:	-	-
20	Wygryzanie po spawaniu: Post-heating:	-	-
21	Wstępna obróbka cieplna Initial heat treatment	-	-
22	Obróbka cieplna po spawaniu: Post-weld heat treatment:	-	-

Inne informacje: Other information:

Normy wyrobu mogą wprowadzać dodatkowe ograniczenia dotyczące zakresu kwalifikowania w odniesieniu do niniejszej technologii spawania.  
Poświadczają, że przygotowanie, spawanie i badanie złączy próbnich 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.

Koszalin  
Miejscowość  
Location

15.12.2014  
Data wystawienia  
Date of issue



Urząd Dozoru Technicznego  
UDT-CERT

mar inż. Grzegorz Kubiec

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

Urząd Dozoru Technicznego



mgr inż. Daniel Smorawski