

ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНОЙ ТЕХНОЛОГИИ (WPQR)**Аттестация сварочной технологии - Сертификат испытаний**

WPQR производителя №:	01/135	Проверяющая организация:	Управление технического надзора
Производитель:	GLOBMETAL Kamil Pawlak	№ документа:	5147/OZ/2014-02
Адрес:	ул. Дворцова, 56, 76-004, Сянув	Технологическая инструкция сварки рWPS №:	01/135
Технические условия / Нормы:	PN-EN ISO 15614: 2008/ A1:2010, A2:2012; WUDT/UC/2003;		
Дата сварки:	19.11.2014		

Основные параметры процесса сварки и область квалификации:

№	Вид основного параметра	Значение/ обозначения/ описание основных параметров во время процесса аттестации	Область квалификации
1	Процесс(ы) сварки	135 - сварка методом MAG сплошным проволочным электродом – ручная сварка	
2	Вид соединения и спайки	BW, ss, nb - стыковой сварной шов в стыковочном соединении листов	Стыковочное соединение (BW): ss, bs, nb, gb, mb; Т-образное соединение, угловой сварной шов (FW)
3	Группа основного (ых) материала (ов) и подгруппа (ы):	1.2 (S355J2C+N)	Подгруппы 1.1, 1.2 и 1.4 с Re≤355 МПа
4	Толщина основного материала [мм]:	12,0	BW: 3,0÷24,0 FW: 6,0÷24,0
5	Толщина спайки (мм):	12,0	a: без ограничений
6	Однопроходная / многопроходная	Многопроходная	
7	Внешний диаметр трубы [мм]:		∅ > 500 мм или ∅ > 150мм для РА и РС с вращением
8	Обозначение присадочного материала:	G3Si1	G3Si1 (EN ISO 14341-A)
9	Марка присадочного материала;	ThyssenKrupp Energomag 2	-

10	Измерение присадочного материала:	φ 1,2 мм	как сбоку или другое измерение при осуществлении Q как в пункте 16
11	Обозначение защитного газа/сварочного флюса:	M20 (2%CO ₂ ,98%Ar)	M20 согласно: PN-EN ISO 14175:2009
12	Обозначение формирующего газа:	-	-
13	Обозначение плазменного газа:	-	-
14	Вид тока, сварки и полярность:	DC/+	DC/+
15	Способ переноса металла (касается процессов сварки 131, 133, 135, 138 согласно PN-EN ISO 4063:2011):	корень шва: погруженный / заполнение и лицевая сторона: сферический	корень шва: погруженный / заполнение и лицевая сторона: сферический
16	Количество введенного тепла (кДж/мм):	0,58÷2,34 кДж/мм	0,43÷2,93 кДж/мм
17	Позиции сварки согласно PN-EN ISO 6947:	нижняя для стыковых и угловых швов (PA)	нижняя для стыковых и угловых швов (PA), горизонтальная нижняя для угловых швов (PB) (для изделий с определенной твердостью и ударностью) нижняя для стыковых и угловых швов (PA), горизонтальная нижняя для угловых швов (PB), горизонтальная на вертикальной плоскости (PC), горизонтальная потолочная (PD), потолочная (PE), снизу вверх (PF), PH (для изделий с неопределимой твердостью и ударностью)
18	Температура предварительного подогрева (°C):	-	-
19	Температура между проходами (°C):	макс. 250°C	макс. 250°C
20	Подогрев после сварки:	-	-
21	Предварительная тепловая обработка	-	-
22	Тепловая обработка после сварки:	-	-

Дополнительная информация:

Нормативные требования к изделию могут устанавливать дополнительные ограничения, касающиеся области квалификации для данной технологии сварки. Настоящим сертификатом подтверждается, что подготовка, сварка и испытание пробных соединений были проведены согласно требованиям вышеупомянутых нормативов/стандартов испытаний, и что был получен удовлетворительный результат. Дополнительные документы: 1/ Результаты испытаний, 2/ Протокол выполнения соединения.

Место: г. Кошалин

Дата выдачи: 15.12.2014

[Печать и подпись]

(Проверяющая организация – фамилия, дата, подпись) [печать и подпись]