

**Notifizierte Stelle nach Druckgeräterichtlinie (2014/68/EG)  
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH**



Industrie Service

Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / PL/VP-0765/20**  
Reference No.:  
Nr certyfikatu :

**ZERTIFIKAT - QUALIFIZIERUNG VON SCHWEISSVERFAHREN (WPQR)**

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD / PROTOKÓŁ KWALIFIKOWANIA TECHNOLOGII SPAWANIA

<b>Zertifizierstelle:</b> Certification Body: Jednostka egzaminacyjna:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstraße 199 D-80686 München	<b>Zeichen:</b> Sign: Znak:	<b>IS - PL - AL</b>
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Wytwórca / Adres:	<b>WIG WELDING Schweisstechnik Berlin</b> <b>Marek Wawrzyniak</b> <b>Seekorso 121</b> <b>D-14089 Berlin</b>	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No.: Nr dokumentu wytwórcy:	<b>pWPS Nr.</b> <b>01/WW/20</b>
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Warunki techniczne/Normy:	<b>EN ISO 15614-1:2017 level 2,</b>	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Data spawania:	<b>15.05.2020</b>

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - ZAKRES KWALIFIKACJI :**

<b>Schweißprozeß:</b> Welding Process: Proces(y) spawania:	<b>135</b>	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Rodzaj złącza i spoiny:	<b>Stumpfstoß</b> groove weld Spoina czołowa ml
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Grupa materiału(ów) podstawowego(ych) :	<b>S355J2H mit(with) S355J2H</b> Gruppe 1.2 nach CR ISO 15608*)	<b>Dicke des Grundwerkstoffs</b> [mm]: Parent Metal Thickness [mm]: Grubość materiału podstawowego [mm]:	<b>3,0 - 20,0 (10,0)</b>
<b>Schweißgutdicke [mm]:</b> Weld thickness [mm]: Grubość spoiny [mm]	<b>3,0 - 20,0 (10,0)</b>	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> Pipe Outside Diameter [mm]:	<b>Ø ≥ 57,15(114,3)</b>
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Oznaczenie materiału dodatkowego:	<b>OERLIKON</b> EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3Si1	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Rodzaj prądu spawania i biegunowość:	<b>DC (+)</b>
<b>Wärmeeinbringung [kJ/mm]:</b> Heat Input [kJ/mm]: Energia liniowa [kJ/mm]:	<b>PC: 0,34 - 0,74</b> <b>PH: 0,65 - 1,61</b>	<b>Tropfenübergang :</b> Transfer mode: Sposób przenoszenia metalu:	<b>---</b>
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Oznaczenie gazu osłonowego / formujący:	<b>PN-EN ISO 14175 - M21</b>	<b>Pulver:</b> Flux: Topnik:	<b>----</b>
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Pozycje spawania:	<b>PC,PH 1)</b>		
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Temperatura pracy:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-20 °C</b> As base material and filler metal respectively, however not lower than: Jak materiału podstawowego oraz dodatkowego, jednakże nie niższa niż:		
<b>Vorwärmung [°C]:</b> Preheat [°C]: Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]:	<b>min. 5</b>	<b>Zwischenlagentemperatur</b> [°C]: Interpass Temperature [°C]: Temp. międzyściegowa [°C]:	<b>max. 250</b>
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Obróbka cieplna po spawaniu:	<b>---</b>	<b>Gültigkeit der Prüfung:</b> Validity of Approval: Ważność badań:	<b>---</b>

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - INNE INFORMACJE:**

\*) siehe Tabelle(n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-1 / see Table(s) for Range of Approvals for material in EN ISO 15614-1 / patrz tabela(e) dotycząca(e) zakresy kwalifikacji materiału podstawowego wg EN ISO 15614-1;

1)Schweißpositionen nach Kap./Pozycje wg pkt. 8.4.2(EN ISO 15614-1)

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. / Poświadczam, że przygotowanie, spawanie i badanie złącza próbnego przeprowadzono zgodnie z wymaganiami wyżej wymienionych przepisów / normy dotyczącej badania i uzyskano zadowalający wynik.

<b>Ort:</b> Location: Miejscowość:	<b>Chorzów</b>	<b>Datum der Ausstellung:</b> Date of issue: Data wystawienia:	<b>06.08.2020</b>	<b>Name und Unterschrift</b> <b>des Zertifizierers:</b> Name and Signature: Nazwisko i podpis rzeczoznawcy:	<b>Dipl.-Ing. Artur Labus</b>
--	----------------	--	-------------------	---	-------------------------------

<b>Anlagen:</b> Annexes: Załączniki:	<b>1-pWPS : 1 side/pages/strony</b> <b>1-Prüfberichte/ Test Reports/ Raporty badań :</b> <b>8 seite/pages/stron</b>
--	---



**Zertifizierstelle:**  
Certification Body:  
Jednostka egzaminacyjna:

**TÜV SÜD Industrie  
Service GmbH**