



Zertifikat-/Auftrags-Nr.: **0036 / PL / VP- 0582 / 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>2020-3.00-Z-1529</b>
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer /Address: Wytwórca / Adres:	<b>Olkol Sp. z o.o.</b> <b>ul. Moniuszki 20</b> <b>56-400 Oleśnica</b>	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> Manufacturer's Reference No.: Nr dokumentu wytwórcy:	<b>pWPS Nr.:</b> <b>11C 010</b>

<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Warunki techniczne/Normy:	<b>EN ISO 15614-7, EN ISO 11970</b>	<b>Datum der Schweißung:</b> Date of Welding: Data spawania:	<b>11.05.2020</b>
--	-------------------------------------	--	-------------------

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

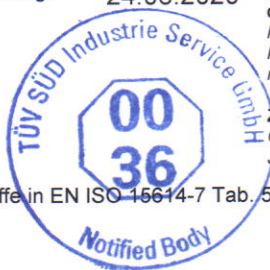
<b>Schweißprozeß:</b> Welding Process: Proces(y) spawania:	<b>135</b>	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Rodzaj złącza i spoiny:	<b>Eine Gussstück ergänzende Auftragschweißnaht / Casting overlay weld / Napoina uzupełniająca odlew</b>
<b>Art und Aufbau der Auftragschweißung:</b> Design of overlay: Konstrukcja warstwy napawanej:	<b>Aufbauen/ Build up/ Odbudowa przez napawanie</b>	<b>Einlagig / Mehrlagig:</b> Single run / Multi-run: Jednościęgowa / Wielościęgowa:	<b>Mehrlagig (ml)</b>
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Grupa materiału(ów) podstawowego(ych) :	<b>200-400W nach ISO 3755</b>	<b>Dicke des Grundwerkstoffs [mm]:</b> Parent Metal Thickness: Grubość materiału podstawowego:	<b>≥ 25,0 (60,0)</b>
<b>Schweißgutdicke [mm] :</b> Weld thickness: Grubość spoiny:	<b>---</b>	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> Pipe Outside Diameter: Zewnętrzna średnica rury:	<b>---</b>
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Oznaczenie materiału dodatkowego:	<b>EN ISO 14341-A: G3Si1</b>	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Rodzaj prądu spawania i biegunowość:	<b>DC +</b>
<b>Wärmeeinbringung [kJ/mm]:</b> Heat Input: Ilość wprowadzonego ciepła:	<b>0,9 – 1,0</b>	<b>Tropfenübergang :</b> Transfer mode: Sposób przenoszenia metalu:	<b>---</b>
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Oznaczenie gazu osłonowego:	<b>EN ISO 14175: M21</b>	<b>Pulver:</b> Flux: Topnik:	<b>---</b>
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Pozycje spawania:	<b>PA</b>		
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Temperatura pracy:	<b>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:</b>		<b>---</b>
<b>Vorwärmung [°C]:</b> Preheat: Temperatura podgrzewania wstępnego:	<b>120 - 150</b>	<b>Zwischenlagentemperatur [°C]:</b> Interpass Temperature: Temp. Międzyścięgowa:	<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:**

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.

<b>Ort:</b> Location: Miejscowość:	<b>Chorzów</b>	<b>Datum der Ausstellung:</b> Date of issue: Data wystawienia:	<b>24.06.2020</b>	<b>Name und Unterschrift des Zertifizierers:</b> Name and Signature: Nazwisko i podpis rzeczoznawcy:	<b>Ing. Robert Wierbowiecki</b>
--	----------------	--	-------------------	--	---------------------------------

**Anlagen:** 11  
Annexes:  
Załączniki:



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

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH**

\*) siehe Tabelle (n) für Geltungsbereich Werkstoffe in EN ISO 15614-7 Tab. 5