

Rejestr WPQR, WPAR i inne kwalifikacje technologii spawania

Symbol form.: WE12-WPQR

Wydanie: 6

Data: 28/06/2016

Sporządził:
mgr inż. Sebastian Borowski

Stal konstrukcyjna (czarna)

I.p.	Proces	Jednostka egzaminująca i numer	Warunki techniczne/ Normy	Rodzaj złącza	Materiał rodzimy	Grupa wg EN 15608	Zakres grubości	Rodzaj materiału blacha /rura	Pozycja spawania	Numer WPS
1	135 MAG	DNV; PS1	PN-EN 288-3	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	S355 G10M	1,1-1,2	10÷40	Blacha	PA;PB	PS 1
2		Tuv Nord VP1 (4048/2013-VP1)	PN-EN ISO 15614-1	FW (pachwinowe) sl (jednościęgowe)	S355 J2	1,1-1,2	5-20 a=3,4÷6,7	Blacha	PB	pWPS-1/2013
3		DNV CS/135/T02/BWS	PN EN ISO 15614-1 DNV-OS-C401	BW (doczołowe) sl (jednościęgowe)	P355NH	1,1-1,2	1,82-3,38 D>25 mm	Rura /blacha	PA,PB,PC,PD, PE	MAG/T/CS/BW02
4		DNV CS/135/T01/BWM	PN EN ISO 15614-1 DNV-OS-C401	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	S355J2H	1,1-1,2	3-20 D>25.5 mm	Rura /blacha	PA,PB,PC,PD, PE	MAG/T/CS/BW01
5	136 MAG	DNV; H1/DNV/2009	DNV-OS-C401; ISO 15614-1	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	S355 NL	1.1 ÷1.2	20÷80	Blacha	PA;PB	H1/2009
6		DNV; H2/DNV/2009	DNV-OS-C401; ISO 15614-1	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	S355 NL	1.1 ÷1.2	20÷80	Blacha	PA;PB	H1/2009
7	141 TIG	UDT; 3206/OZ/2011-001	PN-EN ISO 15614-1	BW (doczołowe)	S355 J2G3	1.1 ÷1.2	2,1÷6	Blacha	PA, PB	WPS-95/2011
8		0036/PL/VP-1158/15	PN-EN ISO 15614-1	BW (doczołowe) sl (jednościęgowe)	E235	1,1	0,7-1,3 a0,75-a1,5	Rura /blacha	PA	B01_T11_TBW
9		0036/PL/VP-1159/15	PN-EN ISO 15614-1	FW (pachwinowe) sl (jednościęgowe)	E235	1,1	0,7-2,0 a0,68-a1,35	Rura /blacha	PB	B02_T11_TFW

Rejestr WPQR, WPAR i inne kwalifikacje technologii spawania

Symbol form.: **WE12-WPQR**

Wydanie: **6**

Data: **28/06/2016**

Sporządził:
mgr inż. Sebastian Borowski

Aluminium

I.p.	Proces	Jednostka egzaminująca i numer	Warunki techniczne/ Normy	Rodzaj złącza	Materiał rodzimy	Grupa wg EN 15608	Zakres grubości	Rodzaj materiału blacha /rura	Pozycja spawania	Numer WPS
1	131 MIG	DNV AL/131/F01/FWS	DNV-OS-C401	FW (pachwinowe) sl (jednościgowe)	6082	22-23	1,5-4	Blacha	PA;PB;PF	MIG/AL/FW 01
2		DNV AL/131/F02/FWM	PN-EN ISO 15614-2; DNV-OS-C401; Norsok M 102	FW (pachwinowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3+20	Blacha	PA;PB;PF	MIG/AL/FW 02
3		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3+20	Blacha	PA	W04_M23_PBW
4		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3+20	Blacha	PF	W05_M23_PBW
5	141 TIG	TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	6082	22-23	3+10	Blacha /Rura	PA, PB, PC,PF	W01_T23_TBW
6		TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-2	FW (pachwinowe) sl (jednościgowe)	6082	22-23	3+10	Blacha	PB	W03_T23_PFW

Rejestr WPQR, WPAR i inne kwalifikacje technologii spawania

Symbol form.: WE12-WPQR

Wydanie: 6

Data: 28/06/2016

Sporządził:
mgr inż. Sebastian Borowski

Stal nierdzewna

I.p.	Proces	Jednostka egzaminująca i numer	Warunki techniczne/ Normy	Rodzaj złącza	Materiał rodzimy	Grupa wg EN 15608	Zakres grubości	Rodzaj materiału blacha /rura	Pozycja spawania	Numer WPS
1	135 MAG	DNV SS/135/P02/BWS	PN-EN ISO 15614-1; DNV-OS-C401	BW (doczołowe) sl (jednościegowe)	1,4404 (316L)	8.1	3÷5,2	Blacha	PA;PB;PC;PD;PE	MAG/SS/BW002
2		DNV SS/135/P01/BWM	PN-EN ISO 15614-1; DNV-OS-C401	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	1,4404 (316L)	8.1	3÷20	Blacha	PA;PB;PC;PD;PE	MAG/SS/BW001
3		DNV SS/135/P03/FWS	PN-EN ISO 15614-1	FW (pachwinowe) sl (jednościegowe)	1,4404 (316L)	8.1	3÷6,6 a=3÷6	Blacha	Wszystkie oprócz PG, PJ	MAG/SS/FW01
4		DNV SS/135/P04/FWM	PN-EN ISO 15614-1	FW (pachwinowe) ml (wielościęgowe)	1,4404 (316L)	8.1	3÷20	Blacha	Wszystkie oprócz PG, PJ	MAG/SS/FW02
5		DNV SS/135/T01/BWS	PN-EN ISO 15614-1	BW (doczołowe) sl (jednościegowe)	1,4301 (304)	8.1	1,4-2,6 D>25 mm	Rura/ Blacha	Wszystkie oprócz J-L045, PG,PJ	MAG/T/SS/BW02
6		DNV SS/135/T02/BWM	PN-EN ISO 15614-1;	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	1,4404 (316L)	8.1	3-16 D>28 mm	Rura/ Blacha	Wszystkie oprócz J-L045, PG,PJ	MAG/T/SS/BW01
7	135 MIG	TUV-Nord	PN-EN ISO 15614-1	BW, FW (doczołowe, pachwinowe) ml wielościęgowe	1,4404 (316L)	8.1	10÷40	Blacha	PC;PA;PF	BR15_M_81_PBW
8	141 TIG	DNV SS/141/P01/BWS	PN-EN ISO 15614-1; DNV-OS-C401	BW (doczołowe) sl (jednościegowe)	1,4404 (316L)	8.1	1,75÷3,25	Blacha	PA;PB;PC;PD;PE	TIG/SS/BW01
9		UDT; HM/141 ss 10/2010 rev.01	PN-EN ISO 15614-1	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	1.4404	8.1	3÷20	Blacha	PA;PB	HM/141ss10/2010
10		DNV SS/141/T01/BWM	PN-EN ISO 15614-1; DNV-OS-C401	BW (doczołowe) ml (wielościęgowe)	1,4404 (316L)	8.1	3÷10,16 D>25 mm	Rura/ Blacha	Wszystkie oprócz J-L045, PG,PJ	TIG/T/SS/BW01
11		DNV SS/141/PT01/FWS	PN-EN ISO 15614-1; DNV-OS-C401	FW (pachwinowe) sl (jednościegowe)	1,4404 (316L)	8.1	3÷10,16 D>25 mm	Rura/ Blacha	PA;PB;PD	TIG/T/SS/FW01

Produkcyjny Test Spawania

1	141 TIG z automat. podawaniem drułu	UDT; H29/2010 - PWT	Spawanie przez nakładanie - przedprodukcyjne badanie spawania; PN-EN ISO 15613:2000	napawanie t=29 warstwa wewnątrz rury	Cev<=045	11.1	20; Ø219	P; D>=500		H29/2010
---	---	----------------------------	--	--	----------	------	----------	-----------	--	----------