

**ZERTIFIKAT – CERTIFICATE - ŚWIADECTWO**  
IM GELTUNGSBEREICH DER RICHTLINIE 2014/68/EU ANHANG I 3.1.2  
IN THE SCOPE OF DIRECTIVE 2014/68/EU ANNEX I 3.1.2  
W ZAKRESIE DYREKTYWY 2014/68/UE ZAŁĄCZNIK I 3.1.2

**Qualifizierung eines Schweißverfahrens**  
**Welding Procedure Qualification Record (WPQR)**  
**Protokół Kwalifikowania Technologii Spawania (WPQR)**  
**Zertifikat-Nr. / Certificate No./ Świadectwo Badania Nr:**

**PL09/302557/24**

Seite/ Page/ Strony: **1 von/ of/ z 1**  
Prüf-Nr./ Test No./ Nr raportów:

WPS-Nr/ WPS-No./ WPS nr: **141 Ł2** **462-464LN/2024/05, 461LW2024/05**

Zertifizierungsstelle/ Certification body/ Jednostka egzaminacyjna: **TÜV Thüringen e.V.** Prüfstelle/ Test laboratory/ Laboratorium: **STALTECH S.C**

Hersteller/ Manufacturer/ Wytwórca: **ACOUSTICS Sp. z o.o.**

Anschrift/ Address/ Adres: **ul. Rosnowskiego 3  
82-300 Elbląg**

Prüfgrundlagen/ Specifications/ Przepis, norma dotycząca badań: **EN ISO 15614-1:2017 (Level: 2)** ---

Datum der Schweißung/ Date of welding/ Data spawania: **16.05.2024**

Schweißprozeß/ Welding process/ Proces(-y) spawania: **141 (WIG / TIG / TIG)**

Nahtart/ Type of joint/ Typ złącza: **BW - Smpfstoß / Butt joint / Złącze doczołowe, Kehlnaht/ Fillet weld / Spoina pachwinowa** **FW - ---**

Nahtform/ Form of joint/ Szczegóły złącza: **Blech / Plate / Blacha**  
**sl ss mb**

Grundwerkstoff(e)/ Parent material(s)/ Material(y) podstawowe: **ISO/TR 15608: 8.1 mit/ with/ z 8.1** ---

Dicke des Grundwerkstoffe(s)/ Parent metal thickness/ Grubość materiału podstawowego [mm]: **Von/ From/ Od: BW: 3,00 Bis/ To/ Do: BW: 7,80**  
**FW: 3,00 FW: 12,00**

Schweißgutdicke/ Deposited weld metal thickness/ Grubość spoiny [mm]: **max: 7,8**

Kehlnahtdicke/ Throat thickness/ Grubość spoiny pachwinowej [mm]: **4,5 - 9,0 (6,0)**

Außendurchmesser/ Outside diameter/ Średnica zewnętrzna rury [mm]: **> 500**

Anwendungstemperatur / Application temperature / Temperatura pracy [°C]: **Wie Grund- bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als/ As base or weld metal respectively, however not lower than/ Jak materiału podstawowego oraz dodatkowego, jednakże nie niższa niż: RT**

Art des Zusatzwerkstoffes/ Filler metal type/ Rodzaj materiału dodatkowego: **(S) Massivdrahtelektrode,-stab / Solid wire electrode, rod / Drut lity, pręt**

Werkstoff-Nr./ Material-No./ Oznaczenie:\* **MOST 316 LSi**

Normbezeichnung/ Standard designation/ Oznaczenie stopiwa:\* **EN ISO 14343-A - W 19 12 3 LSi**

Schutzgas/ Shielding gas/ Gaz osłonowy: **EN ISO 14175 - I1**

Wurzelschutzgas/ Backing gas/ Gaz formujący: **-**

Schweißpositionen/ Welding position/ Pozycja spawania: **PA** Siehe/ See/ Patrz: 8.4.2

Vorwärmung/ Preheat/ Temperatura podgrzewania wstępnego [°C]: **min. 5** Zwischenlagentemperatur/ Interpass Temperature/ Temperatura międzycięgowa [°]: **max. -**

Stromart/ Type of welding current/ Rodzaj prądu spawania i biegunowość: **DC (-)** Lichtbogenart/ Type of arc/ Sposób przenoszenia: ---

Wärmeeinbringung / Heat Input / Ilość wprowadzonego ciepła [kJ/mm]: **Von/ From/ Od: 0,38 Bis/ To/ Do: 0,64**

Wärmenachbehandlung/ Post weld heat treatment/ Obróbka cieplna po spawaniu: **-**

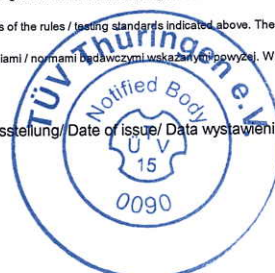
Sonstige Angaben/ Other information/ Inne informacje: **Automat do spawania liniowego MOST MLS-3100**

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit der WPS und den Anforderungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnormen vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.  
IM GELTUNGSBEREICH DER RICHTLINIE 2014/68/EU ANHANG I 3.1.2  
Certified that test welds were prepared, welded and tested in accordance with the WPS and the requirements of the rules / testing standards indicated above. The requirements are fulfilled.  
IN THE SCOPE OF DIRECTIVE 2014/68/EU ANNEX I 3.1.2  
Poświadczam się, że złącze próbne zostały przygotowane, spawane i zbadane zgodnie z WPS oraz wymaganiami / normami badawczymi wskazanymi powyżej. Wymagania zostały spełnione.  
W ZAKRESIE DYREKTYWY 2014/68/UE ZAŁĄCZNIK I 3.1.2

Ort/ Location/ Miejsowość: **Katowice**

Datum der Ausstellung/ Date of issue/ Data wystawienia:

TÜV Thüringen e.V. Tel.: 0361/42830  
Konrad-Zuse-Str. 21 Fax: 0361/428342  
99099 Erfurt, Deutschland ped@tuev-thueringen.de



**28.05.2024**  
**Ing. Andrzej Kochaniak**  
Zertifizierungsstelle für Druckgeräte  
des TÜV Thüringen e.V. Kenn-Nummer: 0090  
Certification Body for Pressure Equipment  
of TÜV Thüringen e.V. Reg.-No.: 0090

**Qualifizierung eines Schweißverfahrens**  
**Welding Procedure Qualification Record (WPQR)**  
**Protokół Kwalifikowania Technologii Spawania (WPQR)**  
**Prüfbericht (Test Report)**

Seite/ Page/ Strony: 1 von/ of / z 1  
Prüf-Nr./ Test No./ Nr  
raportów: 462-464LN/2024/05, 461LW2024/05

WPQR-Nr/ WPQR-No./ WPQR nr: **PL09/302557/24**

Zertifizierungsstelle/ Certification body/ Jednostka egzaminacyjna: **TÜV Thüringen e.V.** Prüfstelle/ Test laboratory/  
Laboratorium: **STALTECH S.C**

WPS-Nr/ WPS-No./ WPS nr: **141 Ł2**

Hersteller/ Manufacturer/ Wytwórca: **ACOUSTICS Sp. z o.o.**

Anschrift/ Address/ Adres: **ul. Rosnowskiego 3  
82-300 Elbląg**

Prüfgrundlagen/ Specifications/ Przepis, norma dotycząca badań: **EN ISO 15614-1:2017 (Level: 2) ---**  
--- ---

Datum der Schweißung/ Date of welding/ Data spawania: **16.05.2024**

Schweißprozess/ Welding process/ Proces(-y) spawania: **141 (WIG / TIG / TIG)**

Nahtart/ Type of joint/ Typ złącza: **Stumpfstoß / Butt joint / Złącze doczolowe, BW ss nb**

Nahtform/ Form of joint/ Szczegóły złącza: **Blech / Plate / Blacha**

Grundwerkstoff(e)/ Parent material(s)/ Materiał(y) podstawowe: **sl ss mb**  
**X2CrNiMo17-12-2 mit/ with/ z**  
**X2CrNiMo17-12-2**

Dicke des Grundwerkstoffe(s)/ Parent material(s) thickness/ Grubość  
materiału podstawowego [mm]: **6,0**  
Kehlnahtdicke/ Throat thickness/ Grubość spoiny pachwinowej [mm]: **-**

Außendurchmesser/ Outside diameter/ Średnica zewnętrzna rury  
[mm]: **-**

Art des Zusatzwerkstoffes/ Filler metal type/ Rodzaj materiału  
dodatkowego: **(S) Massivdrahtelektrode,-stab / Solid wire electrode, rod / Drut lity, pręt**

Markenbezeichnung/ Trade name / Oznaczenie producenta\*: **MOST 316 LSi**

Normbezeichnung/ Standard designation/ Oznaczenie stopiwa\*: **EN ISO 14343-A - W 19 12 3 LSi**

Schutzgas/ Shielding gas / Gaz osłonowy: **EN ISO 14175 - I1**

Wurzelschutzgas/ Backing gas/ Gaz formujący:

Schweißpositionen/ Welding position / Pozycja spawania: **PA**

Vorwärmung/ Preheat / Temperatura podgrzewania wstępnego [°]: **5**

Zwischenagentemperatur/ Interpass Temperature/ Temperatura  
międzyściegowa [°]: **-**

Stromart/ Type of welding current/ Rodzaj prądu spawania  
i biegunowość: **DC (-)**

Lichtbogenart/ Type of arc/ Sposób przenoszenia: **---**

Wärmeeinbringung/ Heat Input/ Ilość wprowadzonego ciepła [kJ/mm] Von/ From/ Od: **0,51** Bis/ To/ Do: **0,51**

Bemerkungen/ Remarks/ Uwagi: **Automat do spawania liniowego MOST MLS-3100**

Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit der WPS und den Anforderungen der vorbezeichneten Regeln bzw. Prüfnormen vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. Die gestellten Anforderungen sind erfüllt.  
IM GELTUNGSBEREICH DER RICHTLINIE 2014/68/EU ANHANG I 3.1.2  
Certified that test welds were prepared, welded and tested in accordance with the WPS and the requirements of the rules / testing standards indicated above. The requirements are fulfilled.  
IN THE SCOPE OF DIRECTIVE 2014/68/EU ANNEX I 3.1.2  
Poświadczam się, że złącze próbne zostały przygotowane, spawane i zbadane zgodnie z WPS oraz wymaganiami normami badawczymi wskazanymi powyżej. Wymagania zostały spełnione.  
W ZAKRESIE DYREKTYWY 2014/68/UE ZAŁĄCZNIK I 3.1.2

Ort/ Location/ Miejscowość: **Katowice**

Datum der Ausstellung/ Date of issue/ Data wystawienia: **28.05.2024**

TÜV Thüringen e.V.  
Konrad-Zuse-Str. 21  
99099 Erfurt  
Tel.: 0361/42830  
Fax: 0361/428342  
ped@tuev-thueringen.de



**Ing. Bartosz Lasek**  
Prüfer des Prüflabors für Druckgeräte  
des TÜV Thüringen e.V.  
The tester of the Laboratory of Pressure Equipment  
of TÜV Thüringen e.V.