



REGISTRO DE CUALIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTO SOLDEO

WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)

CUALIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDEO - CERTIFICADO DEL ENSAYO.

WELDING PROCEDURE APPROVAL - TEST CERTIFICATE.

Fecha de soldeo:

05.09.2024

Date of welding:

Nº WPS Fabricante:

14104

Rev.

0

Nº PQR:

BVE04

Manufacturer WPS No:

PQR No:

Fabricante / Manufacturer:

BVE Shipbuilding Service

Dirección: / Address:

Strada Stupinei nr.3, Cam 1, Lazu

Código/Norma de ensayo: / Code/Testing standard:

UNE EN ISO 15614-1:2018

Rango de cualificación / Range qualified.

Proceso(s) de soldeo: / Welding Process(es) and type(s):

141

Tipo de unión y de soldadura: / Joint and weld type:

BW, FW

Grupo(s) o subgrupo(s) del material de base: / Parent Metal Group:

8.1 - 8.1

Espesor del material base (mm): / Thickness (mm):

5.08

Rango Calificado:

3 ÷ 10.16

Espesor del metal de soldadura (mm): / Thickness weld metal (mm):

5.08

Rango Calificado:

BW: max. 10.16

Espesor de garganta (mm): / Throat (mm):

BW: a = no restriction

Pasada simple/multipasada: (por lado) / Multiple or single pass: (per side)

ml

Diámetro exterior del tubo (mm): / Pipe outside diameter (mm):

48.26

Rango Calif.:

≥ 24.13

Marca, Tamaño y Designación del material de aportación: / Trade name, Size and Specification of Filler metal:

Proceso

OK Tigrod 316LSi, EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si

Process:

Designación gas de protección/fundente: / Shielding gas designation:

I1

Designación del gas de respaldo: / Backing gas designation:

I1

Tipo de corriente de soldeo y polaridad: / Current type and polarity:

DCEN (-)

Modo de transferencia del metal: / Model of metal transfer:

-

Aporte térmico (J): / Heat Input (J):

no restriction

Posiciones de soldeo: / Welding position(s):

PH

Rango Calif.:

All except PG and PJ

Temperatura de precalentamiento: / Preheat temperature:

15 °C

Temperatura entre pasadas: / Interpass temperature:

100 °C

Post-calentamiento: / Preheat maintenance:

-

Tratamiento térmico posterior al soldeo: / Postweld heat treatment:

-

Nombre del soldador: / Welder name:

Monea Petrica

Otra información:

El procedimiento objeto de este certificado es acorde con las disposiciones de la 2014/68/UE.

Another Information:

The object procedure of this certificate is accordant with the arrangements of the 2014/68/UE.

Certificamos que las soldaduras de ensayo han sido preparadas, soldadas y ensayadas satisfactoriamente de acuerdo con los requisitos del código/norma de ensayo arriba indicado.

We certify that the testing welds are prepared, welded and tested satisfactory according with the code/norms specifications previously indicated.

Lugar/Place

Bucharest

Nombre de la Persona u Organismo examinador/Examiner or examining body

OCA GLOBAL INSPECCIONES REGLAMENTARIAS, S.A.U. (ON/NB: 0058)

Fecha de emisión:

Date:

07.10.2024

Firmado por:

Signed by:

Inspector/a



RESULTADOS DE LOS ENSAYOS. / TEST RESULTS

Ensayos No Destructivos: / Non Destructive Testing:	Resultado / Result	Nº Informe / Report No.
Examen Visual: / Visual Examination:	Accepted	24-OCA-VT-38
Líquidos Penetrantes/Part.Magnéticas: Penetrant T./Mag.Particle	Accepted	58/2024
Radiografiado: / Radiographic testing:	Accepted	2454
Ensayo por Ultrasonidos: / Ultrasonic testing:	-	-

Ensayos de tracción / Tensile Tests:

Tipo/Nº Type/No.	Dimensiones Dimensions bxa [mm]	Área Area [mm²]	Límite elástico Elastic yield Re [N/mm²]	Tensión Rotura Tensile strenght Rm [N/mm²]	Alargamiento Elongation A %	Z %	Situación rotura Fracture location	Observaciones Observations
Exigencias	-	-	-	515 - 690	-	-	-	-
T1	6.5 x 5.5	35.75	-	598	-	-	BM	Accepted
T2	6.6 x 5.6	39.69	-	577	-	-	BM	Accepted

Ensayos de doblado: / Bend Tests:

Diámetro del mandril: / Former diameter:

20

Tipo/Nº Type/No.	Ángulo doblado Bend angle	Alargamiento Elongation	Resultados Results	Tipo/Nº Type/No.	Ángulo doblado Bend angle	Alargamiento Elongation	Resultados Results
I1	180	-	Accepted	I3	180	-	Accepted
I2	180	-	Accepted	I4	180	-	Accepted

Ensayo de Impacto: / Toghness Test:

Tipo/Nº Type/No.	Localización entalla Notch location	Temperatura Ensayo Test temperature	Valores (J) / Values			Promedio Avarage	Observaciones Observations
			1	2	3		
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
Tipo Entalla: / Notch Type:		Tamaño: / Size:	Requisitos: / Requeriments:			-	-

Ensayo de dureza: / Hardness Test:

Croquis / Sketch:	Línea Identaciones No of surveys	Valores / Values				
		Metal base	ZAT	Soldadura	ZAT	Metal Base
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
Tipo/Carga: / Type/Charge:		Observaciones: / Observations:			-	-

Análisis Químico: / Chemical analysis:

Tipo/Nº Type/No.	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti
1.4401	0.017	1.55	0.49	0.038	0.006	16.66	10.02	2.02	-	-	-

VER INFORME DE BOSE ANEXO

Examen Macrográfico: / Macro-examination Test:

Accepted acc. to report no. 776/2024

Otros ensayos: / Other Test:

*Chemical composition acc. to inspection certificate no. STL/EXO/2023-2024/121/6

Ensayos llevados a cabo de acuerdo con los requisitos de:

Tests carried out according to the requirements of:

UNE EN ISO 15614-1:2018

Ensayos dirigidos por:

Test conducted by:

Bucneru Claudiu

Nº de informe de laboratorio:

Laboratory report No.:

776/2024

Laboratorio: / Laboratory:

Welding Technology Center

Los resultados fueron: / Results are:

Accepted

Lugar / Place:

Bucharest, Romania

Nombre de la Persona u Organismo examinador:

Examiner or examining body:

OCA GLOBAL INSPECCIONES REGLAMENTARIAS, S.A.U. (ON/NB: 0058)

Fecha de emisión:

Date:

07.10.2024

Firmado por:

Signed by:

Cazan Radu

Inspector/a

