



ČESKÁ SVÁŘEČSKÁ SPOLEČNOST ANB  
CZECH WELDING SOCIETY ANB

Veřfíkova 4, 160 75 PRAHA 6  
IČO: 68380704

Inspekční orgán č. 4040 akreditovaný ČIA o.p.s

301-F02

1. <b>PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR) – Zkušební certifikát</b>		2. Doklad číslo : <b>1362 – 2010</b>	3. List : 1 4. Celkem : 4 5. Revize č. 0
6. Firma : <b>Svatavské strojírny s.r.o.</b>		7. Adresa : <b>Pohraniční stráže 365 35703 Svatava</b>	
8. Inspekční postup: <b>TOS – 301</b>		9. Datum svařování : <b>6. 5. 2010</b>	
10. Předpisy / zkušební normy : <b>ČSN EN ISO 15614-1</b>		Stanovení a kvalifikace postupů svařování kovových materiálů Zkouška postupu svařování - Část 1: Obloukové a plamenové svařování ocelí a obloukové svařování niklu a slitin niklu	
11. Rozsah : – zkoušky		– kvalifikace	
12. Metoda svařování :	<b>135 (MAG)</b>	<b>135 (MAG) - dle ČSN EN ISO 4063</b>	
13. Stupeň mechanizace (zařízení)	<b>Ruční</b>	<b>Ruční - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.1</b>	
14. Typ spoje a druh svaru	<b>BW - ČSN EN ISO 9692-1</b>	<b>BW+FW - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.3</b>	
15. Velikost koutového svaru [mm]	<b>a = —</b>	<b>a = bez omezení - dle ČSN EN ISO 15614-1 tab. 6</b>	
16. Poloha svařování	<b>PA, PF - ČSN EN ISO 6947</b>	<b>všechny - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.2</b>	
17. Základní materiál (ly)	<b>S890QL, skupina 3.2</b>	<b>- ČSN EN ISO 15614-1 tab. 3; CEN ISO/TR 15608</b>	
18. Tloušťka zákl. materiálu [mm]	<b>t = 10</b>	<b>t = 3 až 20 - ČSN EN ISO 15614-1 tab. 5</b>	
19. Vnější průměr trubky [mm]	<b>D = —</b>	<b>D = 500 a více - dle ČSN EN ISO 15614-1 tab. 7</b>	
20. Druh přídavného materiálu	<b>EN ISO 16834: G 8 9 4 M</b>	<b>- dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.4 a 8.4.6</b>	
21. Ochranný plyn / tavidlo	<b>EN ISO 14175: M21</b>	<b>- dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.5.3.1</b>	
22. Druh proudu / polarita	<b>DC(+)/ nepřímá</b>	<b>DC(+)/ nepřímá - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.7</b>	
23. Úhel odbočky trubky [°]	<b><math>\alpha_{odb} = —</math></b>	<b><math>\alpha_{odb} = —</math></b>	
24. Tepelný příkon [kJ/mm]	<b>Q = 0,7 – 1,01</b>	<b>Q = 0,5 až 1,5</b>	
25. Přenos kovu	<b>zkratový</b>	<b>zkratový - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.5.2</b>	
26. Teplota mater. před svař. [°C]	<b>T<sub>p</sub> = 50</b>		
27. Teplota Interpass [°C]	<b>T<sub>i</sub> = 150</b>		
28. Tepelné zpracování	<b>Po svaření volné ochlazování v zábalu dle výrokové normy, event. ČSN 050211</b>		
29. Jiné údaje : <b>Kvalifikace svářeče dle ČSN EN 287 – 1</b>			
30. <i>Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařovány a zkoušeny v souladu s požadavky výše uvedených předpisů, respektive zkušebních norem, s vyhovujícím výsledkem.</i>			
31. Místo vystavení : <b>Brno</b>	32. Technická dozoreí (inspekční) organizace:		
33. Datum vystavení : <b>3. 6. 2010</b>	<b>TDS Brno - SMS, s.r.o.</b>		
„English“ on second side „Deutsch“ siehe Rückseite Terminologie v „A“, „N“ viz druhá strana		 Ing. Dr. Vladimír Kudělka	
		34. Jméno, datum a podpis	