



## TDS Brno - SMS, s.r.o.

Mariánské nám. 1, 617 00 Brno, Morava, Česká republika (CZ)

\*1 Člen AIO, TDS, CWS ANB (člen EWF, IIW a IAB) /\*

\*1 Member of AIO, TDS, CWS ANB (member of EWF, IIW and IAB) /\*

**Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost**

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Inspektionsorganisation Nr. 4032 akreditiert von ČIA o.p.s.

301-F02

1. <b>Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) - Prüfzertifikat</b>		2. Beleg-Nr. : <b>1362 – 2010</b>	3. Blat : 1 4. von : 4 5. Revision 0
6. Hersteller : <b>Svatavské strojírny s.r.o.</b>		7. Anschrift : <b>Pohraniční stráž 365 35703 Svatava</b>	
8. Inspektionsverfahren : <b>TOS – 301</b>		9. Datum der Schweißung : <b>6. 5. 2010</b>	
10. Vorschriften / Prüfnormen : <b>ČSN EN ISO 15614-1</b>		Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe – Schweißverfahrensprüfung - Teil 1: Lichtbogen- und Gasschweißen von Stählen und Lichtbogenschweißen von Nickel und Nickellegierungen	
11. Prüfdaten : – Angaben		– Geltungsbereich	
12. Schweißprozess :	<b>135 (MAG)</b>	<b>135 (MAG) - nach ČSN EN ISO 4063</b>	
13. Mechanisierungsgrad(Einrichtung)	<b>Schweißen von Hand</b>	<b>Schw. von Hand - ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.4.1</b>	
14. Nahtart	<b>BW - ČSN EN ISO 9692-1</b>	<b>BW + FW - nach ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.4.3</b>	
15. Kehlnahtdicke [mm]	<b>a = —</b>	<b>a = ohne begrenzung - ČSN EN ISO 15614-1 Tabelle 6</b>	
16. Schweißposition	<b>PA, PF - ČSN EN ISO 6947</b>	<b>alle Schweißpositionen - ČSN EN ISO 15614-1 Ab. 8.4.2</b>	
17. Grundwerkstoff(e)	<b>S890QL, skupina 3.2</b>	<b>ČSN EN ISO 15614-1; Tab. 3; CEN ISO/TR 15608</b>	
18. Dicke des Grundwerkstoffes [mm]	<b>t = 10</b>	<b>t = 3 bis 20 - nach ČSN EN ISO 15614-1 Tabelle 6</b>	
19. Rohraußendurchmesser [mm]	<b>D = —</b>	<b>D = über 500 - ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.3.2.3</b>	
20. Art des Zusatzwerkstoffes	<b>EN ISO 16834: G 8 9 4 M</b>	<b>- nach ČSN EN ISO 15614-1 Abschnitt 8.4.4 und 8.4.6</b>	
21. Schutzgas / Schweißpulver	<b>EN ISO 14175: M21</b>	<b>CO<sub>2</sub> + max 10% - ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.5.2</b>	
22. Stromart / Polung	<b>DC(+)/ Pluspolung der Elektrode</b>	<b>DC(+)/ Pluspolung der Elektrode - nach ČSN EN ISO 15614-1 Abschnitt 8.4.7</b>	
23. Rohrabzweigung -Winkel [°]	<b>α<sub>odb</sub> = —</b>	<b>—</b>	
24. Wärmeeinbringung [kJ/mm]	<b>Q = 0,76</b>	<b>Q = 0,5 až 1,5</b>	
25. Zusatzwerkstoffübergang	<b>Kurzschluss</b>	<b>Kurzschluss - ČSN EN ISO 15614-1 Abschnitt 8.5.2</b>	
26. Vorwärmtemperatur [°C]	<b>T<sub>p</sub> = 50</b>		
27. Zwischenlagentemperatur [°C]	<b>T<sub>i</sub> = 150</b>		
28. Wärmenachbehandlung	<b>Luftabkühlung nach dem Schweißen nach Produktnorm, oder ČSN 050211</b>		
29. Sonstige Angaben : <b>Qualifikation des Schweißers nach ČSN EN 287 - 1</b>			
30. <i>Hiermit wird bestätigt, dass die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden.</i>			
31. Ort der Ausstellung :	<b>Brno</b>	32. Technische Aufsichtsorganisation (Inspektionsorganisation)	
33. Datum der Ausstellung :	<b>3. 6. 2010</b>	<b>TDS Brno - SMS, s.r.o.</b>	
		Ing. Dr. Vladimír Kudělka	
		34. Name, Datum, Unterschrift	

„English“ on second side.  
„Čeština“ viz druhá strana.