



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

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

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

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

Technická, školicí, zkušební, certifikační a inspekční činnost

Technical, training, testing, certification and inspection activity

Organisme d'inspection N°. 4040 accrédité par ČIA o.p.s

301-F02

1. <b>RAPPORT DE QUALIFICATION DU PROCÉDE DE SOUDAGE (WPQR) – Certificat d'essai</b>		2. Fiche N° : <b>1362 – 2010</b>	3. Feuille : 1 4. Total : 4 5. Révision 0
6. Société : <b>Svatavské strojírny s.r.o.</b>	7. Adresse : <b>Pohraniční stráž 365 35703 Svatava</b>		
8. Méthode d'inspection : <b>TOS – 301</b>	9. Date de soudage : <b>6. 5. 2010</b>		
10. Instructions / normes d'essai : <b>ČSN EN ISO 15614-1</b>	Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques - Épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage - Partie 1: Soudage à l'arc et aux gaz des aciers et soudage à l'arc des nickels et alliages de nickel		
11. Etendue :	– de l'essai		– de la qualification
12. Méthode de soudage :	<b>135 (MAG)</b>	<b>135 (MAG) - selon ČSN EN ISO 4063</b>	
13. Degré de mécanisation (équipement)	<b>A main</b>	<b>A main - selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.1</b>	
14. Type de raccord et de soudure	<b>BW - EN ISO 9692-1</b>	<b>BW+FW - selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.3</b>	
15. Soudure en angle – calibre [mm]	<b>a = —</b>	<b>a = illimité - selon ČSN EN ISO 15614-1 tab. 6</b>	
16. Positionnement des soudages	<b>PA, PF - EN ISO 6947</b>	<b>tous - selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.2</b>	
17. Matériau(x) de base	<b>S890QL, groupe 3.2</b>	<b>- ČSN EN ISO 15614-1 tab. 3; CEN ISO/TR 15608</b>	
18. Epaisseur du matériau de base [mm]	<b>t = 10</b>	<b>t = 3 à 20 - ČSN EN ISO 15614-1 tab. 5</b>	
19. Diamètre extérieur du tuyau [mm]	<b>D = —</b>	<b>D = 500 et plus - selon ČSN EN ISO 15614-1 tab. 7</b>	
20. Type du matériau additif	<b>EN ISO 16834: G 8 9 4 M</b>	<b>- selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.4 et 8.4.6</b>	
21. Gaz de protection / flux de brasage	<b>EN ISO 14175: M21</b>	<b>- selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.5.3.1</b>	
22. Type de courant / polarité	<b>DC(+)/ indirecte</b>	<b>DC(+)/ indirecte - ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.7</b>	
23. Angle de l'embranchement du tuyau [°]	<b><math>\alpha_{emb} = —</math></b>	<b><math>\alpha_{emb} = —</math></b>	
24. Puissance thermique absorbée [kJ/mm]	<b>Q = 0,7 - 1,01</b>	<b>Q = 0,5 à 1,5</b>	
25. Transfert du métal	<b>En court-circuit</b>	<b>En court-circuit - ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.5.2</b>	
26. Température du matériau avant soudage [°C]	<b><math>T_p = 50</math></b>		
27. Température entre passes [°C]	<b><math>T_i = 150</math></b>		
28. Traitement thermique	<b>Après soudage : refroidissement libre selon la norme du produit, évent. selon la norme ČSN 050211</b>		
29. Autres données :	<b>Qualification du soudeur selon ČSN EN 287 – 1</b>		
30. <i>Nous certifions que les soudures d'essai ont été préparées, réalisées et testées en conformité avec les exigences des instructions mentionnées plus haut, resp. des normes d'essai, avec un résultat satisfaisant.</i>			
31. Etabli à : <b>Brno</b>	32. Organisme d'inspection et de surveillance technique :		
33. Etabli le : <b>3. 6. 2010</b>	<b>TDS Brno - SMS, s.r.o.</b>		
„English“ on second side „Deutsch“ siehe Rückseite Terminologie anglaise et allemande : voir au verso			
		Ing. Dr. Vladimír Kudělka	
		34. Nom et visa	