



ČESKÁ SVÁŘEČSKÁ SPOLEČNOST ANB
CZECH WELDING SOCIETY ANB

Velflíkova 4, 160 75 PRAHA 6
IČO: 68380704

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

301-F02

1. PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR) – Zkušební certifikát		2. Doklad číslo : 1344– 2010	3. List : 1 4. Celkem : 4 5. Revize č. 0
6. Firma : Svatavské strojírny s.r.o.		7. Adresa : Pohraniční stráže 365 35703 Svatava	
8. Inspekční postup: TOS – 301		9. Datum svařování : 22. 3. 2010	
10. Předpisy / zkušební normy : ČSN EN ISO 15614-1		Stanovení a kvalifikace postupů svařování kovových materiálů Zkouška postupu svařování - Část I: Obloukové a plamenové svařování ocelí a obloukové svařování niklu a slitin niklu	
11. Rozsah : – zkoušky		– kvalifikace	
12. Metoda svařování :	135 (MAG)	135 (MAG) - dle ČSN EN ISO 4063	
13. Stupeň mechanizace (zařízení)	Ruční	Ruční - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.1	
14. Typ spoje a druh svaru	BW - ČSN EN ISO 9692-1	BW+FW - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.3	
15. Velikost koutového svaru [mm]	a = —	a = 0,75a až 1,5a - dle ČSN EN ISO 15614-1 tab. 6	
16. Poloha svařování	PA, PF - ČSN EN ISO 6947	všechny - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.2	
17. Základní materiál (ly)	S890QL, skupina 3.2	- ČSN EN ISO 15614-1 tab. 3; CEN ISO/TR 15608	
18. Tloušťka zákl. materiálu [mm]	t = 4	t = 3 až 5,2 - ČSN EN ISO 15614-1 tab. 5	
19. Vnější průměr trubky [mm]	D = —	D = 500 a více - dle ČSN EN ISO 15614-1 tab. 7	
20. Druh přídatného materiálu	EN ISO 16834: G 8 9 4 M	- dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.4 a 8.4.6	
21. Ochranný plyn / tavidlo	EN ISO 14175: M21	- dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.5.3.1	
22. Druh proudu / polarita	DC(+)/ nepřímá	DC(+)/nepřímá - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.4.7	
23. Úhel odbočky trubky [°]	$\alpha_{odb} = —$	$\alpha_{odb} = —$	
24. Tepelný příkon [kJ/mm]	Q = 0,76	Q = 0,5 až 1,5	
25. Přenos kovu	zkratový	zkratový - dle ČSN EN ISO 15614-1 čl. 8.5.2	
26. Teplota mater. před svař. [°C]	T_p = —		
27. Teplota Interpass [°C]	T_i = —		
28. Tepelné zpracování	Po svaření volné ochlazování na vzduchu dle výrobkové normy, event. ČSN 050211		
29. Jiné údaje : Kvalifikace svářeče dle ČSN EN 287 – 1			
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 : Brno		32. Technická dozorečí (inspekční) organizace:	
33. Datum vystavení : 22. 4. 2010		TDS Brno - SMS, s.r.o.	
„English“ on second side „Deutsch“ siehe Rückseite Terminologie v „A“, „N“ viz druhá strana		  Ing. Dr. Vladimír Kudělka 34. Jméno, datum a podpis	