



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) / *

* / 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. Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) - Prüfzertifikat		2. Beleg-Nr. : 1344 – 2010	3. Blat : 1 4. von : 4 5. Revision 0
6. Hersteller : Svatavské strojírny s.r.o.	7. Anschrift : Pohraniční stráž 365 35703 Svatava		
8. Inspektionsverfahren : TOS – 301	9. Datum der Schweißung : 22. 3. 2010		
10. Vorschriften / Prüfnormen : ČSN EN ISO 15614-1	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	135 (MAG)	135 (MAG) - nach ČSN EN ISO 4063	
13. Mechanisierungsgrad(Einrichtung)	Schweißen von Hand	Schw. von Hand - ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.4.1	
14. Nahtart	BW - ČSN EN ISO 9692-1	BW + FW - nach ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.4.3	
15. Kehlnahtdicke [mm]	a = —	a = 0,75a bis 1,5a - ČSN EN ISO 15614-1 Tabelle 6	
16. Schweißposition	PA, PF - ČSN EN ISO 6947	alle Schweißpositionen - ČSN EN ISO 15614-1 Ab. 8.4.2	
17. Grundwerkstoff(e)	S890QL, skupina 3.2	ČSN EN ISO 15614-1; Tab. 3; CEN ISO/TR 15608	
18. Dicke des Grundwerkstoffes [mm]	t = 4	t = 3 bis 5,2 - nach ČSN EN ISO 15614-1 Tabelle 6	
19. Rohraußendurchmesser [mm]	D = —	D = über 500 - ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.3.2.3	
20. Art des Zusatzwerkstoffes	EN ISO 16834: G 8 9 4 M	- nach ČSN EN ISO 15614-1 Abschnitt 8.4.4 und 8.4.6	
21. Schutzgas / Schweißpulver	EN ISO 14175: M21	CO₂ + max 10% - ČSN EN ISO 15614-1 Absch. 8.5.2	
22. Stromart / Polung	DC(+) / Pluspolung der Elektrode	DC(+) / Pluspolung der Elektrode - nach ČSN EN ISO 15614-1 Abschnitt 8.4.7	
23. Rohrabzweigung -Winkel [°]	α_{odb} = —	—	
24. Wärmeeinbringung [kJ/mm]	Q = 0,76	Q = 0,5 až 1,5	
25. Zusatzwerkstoffübergang	Kurzschluss	Kurzschluss - ČSN EN ISO 15614-1 Abschnitt 8.5.2	
26. Vorwärmtemperatur [°C]	T_p = —		
27. Zwischenlagentemperatur [°C]	T_i = —		
28. Wärmenachbehandlung	Luftabkühlung nach dem Schweißen nach Produktnorm, oder ČSN 050211		
29. Sonstige Angaben :	Qualifikation des Schweißers nach ČSN EN 287 - 1		
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 :	Brno	32. Technische Aufsichtsorganisation (Inspektionsorganisation)	
33. Datum der Ausstellung :	22. 4. 2010	TDS Brno - SMS, s.r.o.	
		Ing. Dr. Vladimír Kudělka	
		34. Name, Datum, Unterschrift	

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

