



TDS Brno - SMS, s.r.o.

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

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

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. RAPPORT DE QUALIFICATION DU PROCÉDE DE SOUDAGE (WPQR) – Certificat d'essai		2. Fiche N° : 1344 - 2010	3. Feuille : 1 4. Total : 4 5. Révision 0
6. Société : Svatavské strojírny s.r.o.	7. Adresse : Pohraniční stráž 365 35703 Svatava		
8. Méthode d'inspection : TOS – 301	9. Date de soudage : 22. 3. 2010		
10. Instructions / normes d'essai : ČSN EN ISO 15614-1	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 :	135 (MAG)	135 (MAG) - selon ČSN EN ISO 4063	
13. Degré de mécanisation (équipement)	A main	A main - selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.1	
14. Type de raccord et de soudure	BW - EN ISO 9692-1	BW+FW - selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.3	
15. Soudure en angle – calibre [mm]	a = —	a = 0,75a à 1,5a - selon ČSN EN ISO 15614-1 tab. 6	
16. Positionnement des soudages	PA, PF - EN ISO 6947	tous - selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.2	
17. Matériau(x) de base	S890QL, groupe 3.2	- ČSN EN ISO 15614-1 tab. 3; CEN ISO/TR 15608	
18. Épaisseur du matériau de base [mm]	t = 4	t = 3 à 5,2 - ČSN EN ISO 15614-1 tab. 5	
19. Diamètre extérieur du tuyau [mm]	D = —	D = 500 et plus - selon ČSN EN ISO 15614-1 tab. 7	
20. Type du matériau additif	EN ISO 16834: G 8 9 4 M	- selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.4 et 8.4.6	
21. Gaz de protection / flux de brasage	EN ISO 14175: M21	- selon ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.5.3.1	
22. Type de courant / polarité	DC(+)/ indirecte	DC(+)/ indirecte - ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.4.7	
23. Angle de l'embranchement du tuyau [°]	$\alpha_{emb} = —$	$\alpha_{emb} = —$	
24. Puissance thermique absorbée [kJ/mm]	Q = 0,76	Q = 0,5 à 1,5	
25. Transfert du métal	En court-circuit	En court-circuit - ČSN EN ISO 15614-1 Art. 8.5.2	
26. Température du matériau avant soudage [°C]	T_p = —		
27. Température entre passes [°C]	T_i = —		
28. Traitement thermique	Après soudage : refroidissement libre selon la norme du produit, évent. selon la norme ČSN 050211		
29. Autres données :	Qualification du soudeur selon ČSN EN 287 – 1		
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 :	Brno	32. Organisme d'inspection et de surveillance technique :	
33. Etabli le :	22. 4. 2010	TDS Brno - SMS, s.r.o.	
„English“ on second side „Deutsch“ siehe Rückseite Terminologie anglaise et allemande : voir au verso		 Ing. Dr. Vladimír Kudělka	
		34. Nom et visa	