



DOM - ZO 13, s.r.o., Technická inspekce IO

Litomyšlská 1637, CZ 560 02 Česká Třebová, IČ: 252 61 908, www.domzo13.cz, ti@domzo13.cz

Inspekční orgán č. 4021 akreditovaný Českým institutem pro akreditaci, o.p.s dle ČSN EN ISO/IEC 17020



ČESKÁ SVÁŘEČSKÁ SPOLEČNOST ANB

Velřlíkova 4, CZ 160 75 Praha 6, IČ: 683 80 704, www.cws-anb.cz, cws-anb@cws-anb.cz

Notifikovaná osoba dle Směrnice 97/23/ES Tlaková zařízení, Příloha 1, čl. 3.1.2

vydává

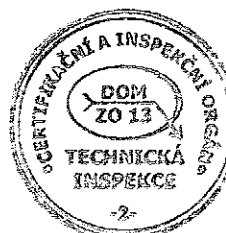
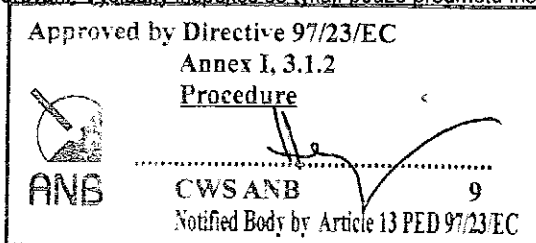
INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. ZI-15-155/IC01

Kvalifikaci postupu svařování dle ČSN EN ISO 15614-1:2005, změna A2:2012 a směrnice 97/23/ES pro organizaci

Výrobce:	LÁF NEREZ s.r.o.	Předmět inspekce – č. pWPS:	141BWT60,3/3PH, PC
Adresa:	Kotíkova 193, 509 01 Nová Paka	Identifikace postupu :TD02	WPQR č.:ZI-15-155/P01
IČ:	259 97 611	DIČ:	CZ25997611
		Datum svařování:	17.6.2015

	Zkušební svarový spoj	Rozsah platnosti
Základní materiál (ZM), skupina dle CEN ISO/TR 15608:	EN 10217-7/2014: X2 CrNi 18-9, 8.1	8 ^b -8; b) Zahrnuje oceli ze stejné podskupiny a jakoukoliv nižší podskupinu v rozmezí stejné skupiny.
Tloušťka ZM (mm):	3,0	2,1 až 6,0
Tloušťka svarového kovu/návaru (mm):	3,0	2,1 až 6,0
Vnější průměr ZM (mm):	60,3	≥ 30,15
Druh svarového spoje:	jednostranný tupý na trubce s plným průvarem	tupé svary jednostranné s nebo bez podložení, oboustranné s a bez drážkování, s plným a částečným průvarem na trubce a plechu, připoje odboček s úhlem 60° až 90°, koutové svary
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	141	141
Stupeň mechanizace:	ruční	ruční
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	PH, PC	všechny polohy kromě PG, J-L045 a PJ
Velikost koutového svaru a (mm):	-	bez omezení
Jedno/více housenkové/vrstvé:	více housenkami	více housenkové
Označení přídavného materiálu (PM):	EN ISO 14343: W 19 9 NbSi	EN ISO 14343: W 19 9 NbSi
Výrobce, značka PM:	ESAB, OK TIGROD 347Si	bez omezení
Rozměr PM (mm):	kořen 2,0; výplň 1,6	2,0; 1,6; je povoleno změnit rozměr přídavného materiálu, pokud je vyhověno požadavkům na tepelný příkon
Označení ochranného plynu/tavidla:	EN ISO 14175: I1	EN ISO 14175: I1
Označení plynu pro ochranu kořene:	EN ISO 14175: I1	EN ISO 14175: I1
Druh svařovacího proudu a polarita:	DC / -	DC / -
Způsob přenosu kovu:	-	-
Tepelný příkon (kJ/mm):	0,60 až 0,90	0,60 až 0,90
Teplota předehřevu (°C):	15	min. 15
Interpass teplota (°C):	-	-
Tepelné zpracování po svařování:	-	-
Další informace:	-	-

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařeny a zkoušeny podle výše uvedené normy s vyhovujícím výsledkem. Výsledky provedení a zkoušení zkušebních svarových spojů jsou uvedeny v příslušném WPQR - Protokolu o kvalifikaci postupu svařování. Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



Ing. Jaroslav Doležal

Schválil: zástupce vedoucího Inspekčního orgánu

Česká Třebová 13.7.2015