



Czech

Inspekční
certifikát číslo: 1304/50/07/AW/ICW
Prüf-Nr.:
Inspection No:

Zakázka číslo:
297/50/07
Auftrags-Nr.:
Reference No.:

Stran
Seite 1 ze
Page of 4

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT - SCHVÁLENÍ POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)

SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD /

vydaný inspekčním orgánem č. 4002 akreditovaným ČIA

Zkušební orgán: Prüfstelle: Inspecting Authority:	Inspekční orgán TÜV SÜD Czech s.r.o. Novodvorská 994, 142 21 Praha 4	Značka: AW-ÜL-Pi Zeichen: Sign:
Výrobce/ Adresa: Hersteller / Anschrift: Manufacturer / Address:	Petr Voldán U Fary 205 403 31 Ústí nad Labem	pWPS 4/07 ze dne 27.8 2007
Předpis / zkušební norma: Vorschrift/Prüfnorm: Code/Testing Standard:	IP Q-035 ¹⁾ , EN ISO 15614-1, a směrnice 97/23/EC	Doklad výrobce číslo: Beleg-Nr. des Herstellers: Manufacturer's Reference No.:
		Datum svařování: Datum der Schweißung: Date of Welding:
		27.08. 2007

ROZSAH PLATNOSTI - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Metoda svařování: Schweißprozeß: Welding Process:	141	Typ spoje: Nahtart: Joint Type:	BW
--	-----	--	----

Základní materiál: Werkstoffgruppe: Parent Metal Group:	12 021	Tloušťka zákl. mat. [mm]: Dicke [mm]: Parent Metal Thickness [mm]:	3,9
		Vnější průměr [mm]: Außendurchmesser [mm]: Pipe Outside Diameter [mm]:	60,3

Druh přídavného mat.: Zusatzwerkstoff/Bezeichn.: Filler Metal Type/Designation:	ESAB GI 113	Druh proudu: Stromart: Type of Welding Current:	DC -
--	-------------	--	------

Ochranný plyn/ ochrana kořene: Schutzgas / Wurzelschutz: Shielding Gas / Backing Gas:	I 1 nach EN 439	Tavidlo: Pulver: Flux:	
--	-----------------	-------------------------------------	--

Poloha svařování: Schweißpositionen: Welding Positions:	H-L 045
--	---------

Provozní teplota: Betriebstemperatur: Working Temperature:	Jako základní materiál, resp. přídavný materiál. (Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff /As base material and filler metal respectively)
---	---

Předehřev: Vorwärmung: Preheat:	--
--	----

Tepelné zprac. po svařování nebo stárnutí: Wärmenachbehandlung: Post Weld Heat Treatment:	--
--	----

JINÉ ÚDAJE - SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION

Podrobnosti o zkoušce svaru a specifikace postupu svařování (WPS):

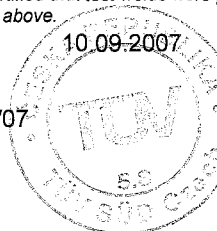
- Postup svařování výrobce
- Protokol o zkoušce svarového spoje

Potvrzuje se, že zkušební svary byly uspokojivě připraveny, svařovány a zkoušeny, v souladu s podmínkami výše uvedených předpisů, resp. zkušebních norem.

(Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above.

Místo: Ort: Location:	Ústí nad Labem	Datum vystavení: Datum der Ausstellung: Date of issue:	10.09.2007
------------------------------------	----------------	---	------------

Přílohy: Anlagen: Annexes:	příloha 1 ... Postup svařování výrobce 4/07 příloha 2 ... Protokol č. 35565 příloha 3 ...PT –EnS 463/2007/609 příloha 4 ...RT – EnS 462/2007/608
---	---



Jméno a podpis: Name und Unterschrift: Name and Signature:	Ing. Miroslav Štěpánek ředitel pobočky
---	---

Zkušební organizace: Prüfstelle: Inspecting Authority:	Inspekční orgán TÜV SÜD Czech s.r.o. skupina TÜV SÜD
---	--

¹⁾ Inspekční postup akreditovaného inspekčního orgánu TÜV CZ
Výsledky inspekce podané v tomto dokumentu se vztahují pouze k posuzovaným postupům.
Dokument nelze bez souhlasu TÜV CZ a zákazníka reprodukovat jinak než vcelku.