



# 1. PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)

Příloha č.1 inspekční zprávy číslo 31/2020

2. Protokol výrobce WPQR číslo: **W 32/2020** 3. Zkušební organizace: **TDS Brno-Sekce materiálů a svařování, p.s. Inspekční orgán**

4. Výrobce: **CERMONT s.r.o.**

5. Adresa: **Jičínská 226/17, 130 00 Praha 3**

6. Předpis / zkušební norma: **ČSN EN ISO 15614-1** 7. Datum svařování: **11.8.2020**

8. Úroveň: **Úroveň 2.**



9. ROZSAH	zkoušky	kvalifikace
10. Druh výrobku	trubka	Trubka
11. Metoda svařování	111 (MMA)	111 (MMA) – dle ČSN EN ISO 4063
12. Označení svaru	V	-
13. Typ spoje	BW	BW, FW
14. Velikost koutového svaru [mm]	a=xxx	xxx - dle ČSN EN ISO 15614-1, tab.8
15. Základní materiál (materiály)	S355J2H, skupina 1.2	ČSN EN ISO 15614-1, tab.5; EN ISO/TR 15608
16. Tloušťka zákl. materiálu [mm]	t <sub>1</sub> ; t <sub>2</sub> =12,0 mm	t <sub>1</sub> , t <sub>2</sub> = 3,0 až 24,0mm - dle ČSN EN ISO 15614-1, tab.7
17. Vnější průměr [mm]	D <sub>1</sub> = 50,5 mm	≥ 25,25 mm - dle ČSN EN ISO 15614-1, tab.9
18. Jednovrstvé/ vícevrstvé	vícevrstvé	-
19. Druh přídavného materiálu	EN ISO 2560-A:E42 4 B 42 H5	dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.4 a 8.4.6
20. Výrobce přídavného materiálu	ESAB	-
21. Rozměr přídavného materiálu	Ø 2,5 mm	-
22. Ochranný plyn / tavidlo	-	-
23. Ochranný plyn kořene	-	-
24. Poloha svařování	PH, PC – ČSN EN ISO 6947	všechny polohy – dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.2
25. Druh proudu / polarita	DC(+)/ nepřímá	DC(+)/nepřímá – dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.6
26. Tepelný příkon [kJ/mm]	Q=0,64 – 1,54	Q=+-25% - dle ČSN EN ISO 15614-1, čl.8.4.7
27. Přenos kovu	-	-
28. Teplota předehřevu [°C]	-	-
29. Teplota Intepass [°C]	200 °C	-
30. Tepelné zpracování	Po svaření volné ochlazování na vzduchu dle výrobní normy, event. ČSN 050211	-
31. Jiné údaje	Kvalifikace svářeče dle ČSN EN ISO 9606-1	-

32. *Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařovány a zkoušeny v souladu s požadavky výše uvedených předpisů, respektive zkušebních norem, s **vyhovujícím výsledkem**.*

33. Místo vystavení: **Brno**

34. Datum vystavení: **2.9.2020**

35. Vypracoval:

36. **Ing. Petr Sláma**  
Inspektor



TDS Brno - Sekce materiálů a svařování, p.s.,  
Inspekční orgán č.4080

Datum schválení: **3.9.2020**

Schválil:

**Ing. Michal Šenkýř**  
Zástupce tech. vedoucího inspekčního orgánu