



## SCHVÁLENÍ PROTOKOLU O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)

Příloha č. 1 Inspekční zprávy číslo 13/2022

1. Protokol výrobce WPQR číslo: **W16/2022** 3. Zkušební organizace: **TDS Brno – Sekce materiálů a svařování, p.s.**
4. Výrobce: **CERMONT s.r.o.**
5. Adresa: **Jičínská 226/17, Praha 3, 130 00**
6. Předpis / zkušební norma: **ČSN EN ISO 15614-1:2018+A1:2019, Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/68/EU, příloha I., čl. 3.1.2**
8. Úroveň: **Úroveň 2.** 7. Datum svařování: **21.4.2022**



ROZSAH	zkoušky	kvalifikace
Druh výrobku	trubka	trubka, plech
Metoda svařování	141 (TIG)	141 (TIG) – dle ČSN EN ISO 4063
Typ spoje	BW	BW, FW
Velikost koutového svaru [mm]	a=12,0 mm	bez omezení - dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.3.2.2
Základní materiál (materiály)	P355N, skupina 1.2	ČSN EN ISO 15614-1, tab.5; EN ISO/TR 15608
Tloušťka zákl. materiálu [mm]	t <sub>1</sub> ; t <sub>2</sub> =12,0 mm	pro BW a FW - t <sub>1</sub> ,t <sub>2</sub> = 3,0 až 24,0 mm - dle ČSN EN ISO 15614-1, tab.7 a tab. 8
Vnější průměr [mm]	D <sub>1</sub> = 50,0 mm	≥ 25,0 mm - dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.3.3
Jednovrstvé/ vícevrstvé	vícevrstvé	vícevrstvé - dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.3, písm. j)
Druh přídavného materiálu	EN ISO 636-A: W4Si1	dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.4
Výrobce přídavného materiálu	ESAB	dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.4
Rozeř přídavného materiálu	Ø 2,4 mm	dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.5
Ochranný plyn / tavidlo	EN ISO 14175: I1	ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.2.1
Ochranný plyn kořene	bez ochrany kořene	dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.6
Poloha svařování	PH, PC – ČSN EN ISO 6947	všechny polohy – dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.2
Druh proudu / polarita	DC(-)/ přímá	DC(-)/přímá – dle ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.4.6
Tepelný příkon [kJ/mm]	Q=1,2 – 2,01	Q=+-25% - dle ČSN EN ISO 15614-1, čl.8.4.7
Přenos kovu	-	-
Teplota předehřevu [°C]	Min. 20°C	
Teplota Intepass [°C]	Max. 180°C	
Tepelné zpracování	Po svaření volné ochlazování na vzduchu.	
Jiné údaje	Kvalifikace svářeče dle ČSN EN ISO 9606-1 141 T BW FM1 S s12,0 D50,0 PH, PC ss nb	

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

32. Místo vystavení: **Brno** TDS Brno – Sekce materiálů a svařování, p.s.,  
Uznaná nezávislá organizace
33. Datum vystavení: **23.5.2022** Datum schválení: **24.5.2022**
34. Vypracoval: **Ing. Petr Sláma** Schválil: **Ing. Petr Dvorský**



Ing. Petr Sláma  
Inspektor

Ing. Petr Dvorský  
Zástupce technického vedoucího inspekčního orgánu