



Osvědčení č.: 5611201

Československý Lloyd spol. s r.o.

Protokol o kvalifikaci postupu svařování (WPQR) (pro zdvihové přivařování svorníků s keramickým kroužkem)

Inspekční orgán: **Československý Lloyd spol. s r.o., Pobřežní 3/620, 18600 Praha 8**
Inspekční orgán č. 4007 akreditovaný ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17020 vydává
Inspekční zprávu č.: 5611201 dle Inspekčního postupu č.: T – 101, příl.č.10

Výrobce: **Hana Pospíšilová - PROWELD** Datum svařování: **26.01.2017**
Adresa: **Michálkovická 2031/109d**
710 00 Ostrava 10

Předpis / zkušební norma: **ČSN EN ISO 15607** Jméno svářečského operátora: **Bc. Michal Karas**
ČSN EN ISO 14555

Postup svařování výrobce (pWPS)
Doklad č.: **1.17**

Rozsah kvalifikace

Způsob přivařování svorníků : **783** Průměr svorníku: **13 mm**

Materiál svorníků: **S355** Délka svorníku : **100 mm**

Základní materiál: **S355 J2** Označení svorníku: **SD**

TLoušťka základního materiálu: **6 mm** Použití při ≤ 100 °C Použití při > 100 °C

Označení keramického kroužku: **UF 13** Použití tlumení: ano ne

Přesušení keramických kroužků: **--- h; --- °C** Zdroj proudu: **BT TECH, PRO I – 1300**
2 zdroje spojené paralelně

Poloha svařování: **PA** Svařovací pistole / hlava: **GD-22S**

Teplota předehřevu: **---** Řídící jednotka: **integrována ve zdroji**

Ochranný plyn a průtokové množství: **---**

Další údaje:

Svařovací proud (A)	Svařovací doba (s)	Vysunutí (mm)	Zdvih (mm)	Poznámky
959	528	4	3,5	bez tlumení

Potvrzuje se, že zkušební svary byly uspokojivě připraveny, svařovány a zkoušeny podle požadavků výše uvedeného předpisu / zkušební normy s vyhovujícím výsledkem.

Místo: **Praha**

Datum vystavení: **03.04.2017**

Jméno a podpis: **Ing. Bedřich Mácha**



I 4007
F-805 (R0)

Inspekční orgán: **Československý Lloyd spol. s r.o.**

Strana 1 ze 3

