



Osvědčení č.: 5611202

## 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.: **5611202** 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.: **3.17**

#### 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  $\leq 100$  °C  Použití při  $> 100$  °C

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

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

Poloha svařování: **PA**

Teplota předehřevu: **---** Svařovací pistole / hlava: **GD-22S**

Ochranný plyn a průtokové množství: **---** Řídící jednotka: **integrována ve zdroji**

Další údaje: **Svorníky přivařeny přes vazníkový plech – pozinkovaný plech jakosti DX51D+Z dle EN 10346:2009, tloušťka 0,8 mm, zinek 200 g/m<sup>2</sup>**

Svařovací proud (A)	Svařovací doba (s)	Vysunutí (mm)	Zdvih (mm)	Poznámky
964	775	4	4,2	bez tlumení

Potvrzuje se, že zkušební svary byly uspokojivě připraveny, svařovány a zkušeny 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**