



INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT

Vydán Inspekčním orgánem KV WELDING
akreditovaným ČIA podle ČSN EN ISO/IEC 17 020

WPQR – kvalifikace postupu svařování /welding procedure qualification report

VÝROBCE MANUFACTURER		INSPEKČNÍ ORGÁN INSPECTION BODY	
WPQR č.: WPQR No.	03-11	Inspekční certifikát č.: Inspection certifikat No:	KVW-IC-03-11
Název výrobce: Name	HOLENDA engineering s.r.o.	Název IO: Name	KV WELDING
Adresa výrobce: Address	Jáchymovská 1423 363 01 Ostrov	Adresa IO: Address	Svrčovec 85, 339 01 Klatovy
Předpis/ norma Code /Testing Standart	ČSN EN ISO 17660-1, TP 193	Inspektor: Inspektor	Karel Vaněk
Datum svařování: Date of Welding	12.2.2011	Inspekční postup: Insp.procedure	MP-KVW 02
ÚDAJE O ZKOUŠCE: Test data		ROZSAH KVALIFIKACE: Range of qualification	
1	METODA: (dle ISO 4063) a stupeň mechanizace \8.4.1\ Welding Process and rate of mechanization		
	135 – ruční		135 – ruční
2	POLOHY SVAŘOVÁNÍ: (viz. ISO 6947) a čl. \8.4.2\ Welding positions		
	PA		PA
3	DRUH SPOJE A SVARU: \8.4.3\ Type of Joint and weld		
	ČSN EN ISO 17660-1: křížový spoj (FW - CJ)	FW	koutové svary jedno a vícevrstvé
	Velikost svaru [mm]: Throat Thickens a 2, 10	a	min. 0,3 D (2 - 10mm)
4	ZÁKLADNÍ MATERIÁL: skup. ZM \8.3\ dle ISO/TR 15608: Parent material group(s) and subgroup(s)		
	ZM 1= ZM 2	tyč sk. 2.2	tyč sk. 2.2
	Průměr D (mm): Pipe Diameter	D ₁ 6 D ₂ 32	φ tyče 6 – 32mm
	Uhlíkový ekvivalent CEV (%) Carbon equivalent CEV (%)	0,3598	Maximálně přípustný 0,3598 Maximum allowable 0,3598
5	PŘÍDAVNÉ A SVAŘOVACÍ MATERIÁLY PaSM \ 8.4.4 až 8.4.6\ Filler Material Designation		
	Obchodní značení \ Filler Material Marke		G3Si1
	Označení PaSM \ Filler Material Type	ČSN EN ISO 14 341	a nebo jiné, pokud mají stejné mechanické vlastnosti
	Rozměr PaSM (mm) \ Diameter		φ 1,0
	Ochr. plyn/tavidla \ Gas Shield /Flux	ČSN EN ISO 14 175	M21 82%Ar+18%CO ₂
	Plynu pro ochranu kořene \ Gas Backing		-
	Typ/rozměr wolfram. elektrody Wolframelektrode		-
	Sušení elektrod Drying		-
6	TYP SVAŘOVACÍHO PROUDU A POLARITA: \ 8.4.7\ Type of Welding current and Polarity		
	Druh proudu Type of Welding Current		= DC (+)
	Tepelný příkon: (kJ/mm) \8.4.8\ Heat Input	φ tyče 6mm	-
		φ tyče 32mm	-
	Teplota předehřevu: (°C) \8.4.9\ Preheating		20°C
	Teplota Interpass: (°C) \8.4.10\ Interpass		200°C
	Dohřev: (°C) \8.4.11\ Post-Heating		-
	Tep.zprac.po svařování:\8.4.12\ Post-Weld-Heat-Treatment		-
	Podrobnosti o zkoušce svaru: pWPS č.	005-11, 006-11	Rozsah zkoušek: NDT (VT, PT) a DZ
Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařovány a zkoušeny podle výše uvedeného předpisu/ normy s vyhovujícím výsledkem. Certified that test welds welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code/testing standard indicated above.			
Výsledky inspekce provedené akreditovaným inspekčním orgánem KV Welding podané v tomto dokumentu se vztahují pouze k posuzovaným postupům. Dokument nelze bez souhlasu KV Welding a zákazníka reprodukovat jinak než vcelku.			

Parametry pro svařování platí v rozsahu kvalifikace WPQR (pravý sloupec)

Místo a datum vystavení:
Location and Date

V Klatovech dne 2011-03-05

Přílohy; Annexes

Nedílnou součástí Inspekčního certifikátu

je přiložená Inspekční zpráva č. KVW-IZ-03-11

Zást. vedoucího

Jiří Roch, Ing.

Jméno a podpis
Name and signature

