



Czech

Inspekční certifikát číslo: 1404/10/AW/IC/W  
 Prüf-Nr.:  
 Inspection No:

Zakázka číslo: 1531/20/2010  
 Auftrags-Nr.:  
 Reference No.:

Strana: 1 ze 3  
 Seite von  
 Page of

## INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT - SCHVÁLENÍ POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)

SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG / WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE /

vydaný podle ČSN EN 45004

Zkušební orgán: Inspekční orgán TÜV SÜD Czech s.r.o.  
 Prüfstelle: Novodvorská 994  
 Inspecting Authority: 142 21 Praha 4

Značka: Kancelář Praha  
 Zeichen:  
 Sign:

Výrobce / Adresa: ALFIMEX s.r.o.  
 Hersteller / Anschrift: Kutnohorská 369  
 Manufacturer / Address: CZ-109 00 Praha 10

Doklad výrobce číslo: VP01/10  
 Beleg-Nr. des Herstellers: pWPS BW-141  
 Manufacturer's Reference No.: -6x30x6-2

Předpis / zkušební norma: ČSN EN ISO 15613 + PED  
 Vorschrift/Prüfnorm:  
 Code/Testing Standard:

Datum svařování: 2010-09-14  
 Datum der Schweißung:  
 Date of Welding:

### ROZSAH PLATNOSTI - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Metoda svařování: 141 – TIG  
 Schweißprozess:  
 Welding Process:

Typ spoje: Tupý - BW,  
 Nahtart: vícevrstvý  
 Joint Type:

Základní materiál: Poz.1. X6CrNiMoTi 17-12-2 – sk.8.1 ISO 15608  
 Werkstoffgruppe: Poz.2. X6CrNiMoTi 17-12-2 – sk.8.1 ISO 15608  
 Parent Metal Group: spojování s ostatními ocelmi dle tab.3, EN ISO15614-1

Tloušťka [mm]: 6 (3 - 12)  
 Wanddicke [mm]:  
 wall thickness [mm]:

Druh přídavného mat.: W 19 12 3 L dle EN ISO 14 343 (OK TIGROD 316 L)  
 Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:  
 Filler Metal Type/Designation:

Vnější průměr [mm]:  
 Außendurchmesser [mm]:  
 Pipe Outside Diameter [mm]:

Ochranný plyn / ochrana kořene: I1 / I1 Ar dle EN ISO 14175 – (Argon 4.6)  
 Schutzgas / Wurzelenschutz:  
 Shielding Gas / Backing Gas:

Druh proudu: DC/  
 Stromart:  
 Type of Welding Current:

Poloha svařování: PF  
 Schweißpositionen:  
 Welding Positions:

Provozní teplota: Jako základní materiál, resp. přídavný materiál.  
 Betriebstemperatur: (Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff /As base material and filler metal respectively)  
 Working Temperature:

Předehřev:  
 Vorwärmung:  
 Preheat:

Tepelné zprac. po svařování nebo stárnutí:  
 Wärmenachbehandlung:  
 Post Weld Heat Treatment:

### JINÉ ÚDAJE - SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION

Svářecí dozor: Miroslav Fišer EWT  
 Podrobnosti o zkoušce svaru a specifikace postupu svařování (WPS):

- Postup svařování výrobce
- Protokol o zkoušce svarového spoje

Potvrzuje se, že zkušební svary byly uspokojivě připraveny, svařovány a zkoušeny, v souladu s podmínkami výše uvedených předpisů, resp. zkušebních norem.  
 (Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above.



Místo: Praha Datum vystavení: 2010-11-02  
 Ort: Datum der Ausstellung:  
 Location: Date of issue:

Jméno a podpis:  
 Name und Unterschrift:  
 Name and Signature:

Ing. Miloslav Vomočil  
 ředitel regionu Čechy

Přílohy: příloha 1 ... Postup svařování výrobce  
 Anlagen: příloha 2 ... Protokol o zkoušce svarového spoje  
 Annexes: příloha 3 ... Makrostruktura, mikrostruktura

Zkušební organizace:  
 Prüfstelle:  
 Inspecting Authority:

Inspekční orgán  
 TÜV SÜD Czech s.r.o.

Výsledky inspekce podané v tomto dokumentu se vztahují pouze k posuzovaným postupům. Dokument nelze bez souhlasu TÜV SÜD Czech a zákazníka reprodukovat jinak než vcelku.