



Czech

Inspekční  
certifikát číslo: **1403/10/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:  
Inspecting Authority:

**Novodvorská 994  
142 21 Praha 4**

Značka: **Kancelář Praha**  
Zeichen:  
Sign:

Výrobce/ Adresa:  
Hersteller / Anschrift:  
Manufacturer / Address:

**ALFIMEX s.r.o  
Kutnohorská 369  
CZ-109 00 Praha 10**

Doklad výrobce číslo:  
Beleg-Nr. des Herstellers:  
Manufacturer's Reference No.:

**VP01/10  
pWPS BW-141  
-6x30x5-1**

Předpis / zkušební norma:  
Vorschrift/Prüfnorm:  
Code/Testing Standard:

**ČSN EN ISO 15614-1 + PED**

Datum svařování:  
Datum der Schweißung:  
Date of Welding:

**2010-10-20**

### ROZSAH PLATNOSTI - GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL

Metoda svařování:  
Schweißprozeß:  
Welding Process:

**141 – TIG**

Typ spoje:  
Nahtart:  
Joint Type:

**Tupý - BW,  
vícevrstvý**

Základní materiál:  
Werkstoffgruppe:  
Parent Metal Group:

**Poz.1. X5CrNiMoTi 17-12-2 – sk.8.1 ISO 15608  
Poz.2. X5CrNiMoTi 17-12-2 – sk.8.1 ISO 15608  
spojování s ostatními oceli dle tab.3,EN ISO15614-1**

Tloušťka [mm]:  
Wanddicke [mm]:  
wall thickness [mm]:

**5 (3 - 10)**

Druh přídavného mat.:  
Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:  
Filler Metal Type/Designation:

**W 19 12 3 L dle EN ISO 14 343 (OK TIGROD 316 L)**

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

**60,3 ( ≥ 30,1 )**

Ochranný plyn/ ochrana kořene:  
Schutzgas / Wurzelschutz:  
Shielding Gas / Backing Gas:

**I1 / I1 Ar dle EN ISO 14175 –( Argon 4.6 )**

Druh proudu:  
Stromart:  
Type of Welding Current:

**DC/-**

Poloha svařování:  
Schweißpositionen:  
Welding Positions:

**H-L 045**

Provozní teplota:  
Betriebstemperatur:  
Working Temperature:

**Jako základní materiál, resp. přídavný materiál.  
(Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff /As base material and filler metal respectively)**

Předehřev:  
Vorwärmung:  
Preheat:

**Teplota mezi vrstvami (Interpass) 150°C**

Teplné 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**  
Ort:  
Location:

Datum vystavení: **2010-11-11**  
Datum der Ausstellung:  
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.