



**Český svářečský ústav s.r.o.®**

(Czech Welding Institute Ltd.)

Divize inspekce - inspekční orgán č. 4005

Vratimovská 624/11, 718 00 Ostrava – Kunčičky

Czech Republic



## INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT

Číslo: 11C - 4546

Rev. 0

Výrobce:	ŠTERNBERSKÉ STROJÍRNY s.r.o	IČ: 46576169
Adresa:	U dráhy 2297/4 785 01 Šternberk	

### ROZSAH KVALIFIKACE

Norma:	ČSN EN ISO 15614-1	Úroveň 1 <input checked="" type="checkbox"/>	Úroveň 2 <input checked="" type="checkbox"/>	č. WPQR: 1P- 4546
Doplňkové požadavky:	-			

### Základní materiál(y)

Označení dle standardu:	S355J2+N / ČSN EN 10027-1
Skupina(y) a podskupina(y) základního materiálu:	1.2 / TNI CEN ISO/TR 15608
Jiné základní materiály:	viz ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.3.1, tab. 5

Tloušťka základního materiálu	Vnější průměr trubky / profilu*	Úhel odbočky	Nosný průřez koutového svaru
BW: 3,0 - 20,0 mm FW: 3,0 - 20,0 mm	D > 500 mm nebo D > 150 mm při svařování v poloze PA s otáčením	-	Bez omezení

### Metoda(y) svařování (EN ISO 4063)

Metoda:	135	Stupeň mechanizace:	částečně mechanizované	Navážená tloušťka kovu:	max. 20,0 mm
Poloha svařování (EN ISO 6947):	PA				

### Druh svarového spoje a svar

#### Více housenkami

Tupý na plechu				T-tupý spoj		Koutový na plechu	Tupý na trubce				Koutový na trubce
jedostranný		oboustranný		jedostranný	oboustranný		jedostranný		oboustranný		
s ochranou kořene	bez ochrany kořene	s vydrážkováním	bez vydrážkování	jedostranný	oboustranný	s ochranou kořene	bez ochrany kořene	s vydrážkováním	bez vydrážkování		
ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO*	ANO*	ANO*	ANO*	ANO*

### Svařovací materiály (SM)

Index SM	Typ	Označení výrobce	Norma - Klasifikace
A	Svařovací drát	OK AristoRod 12.50	EN ISO 14341-A: G 3Si1
B	Ochranný plyn	82%Ar, 18%CO <sub>2</sub>	ČSN EN ISO 14175 -M21

### Další specifikace metod svařování

Oblast svaru	Metoda svařování	Index SM	Druh proudu/polarita	Způsob přenosu kovu	Tepelný příkon (kJ/mm)
kořen	135	A+B	DC/+	D	0,65 - 1,22
výplň	135	A+B	DC/+	G, S, P	0,60 - 1,13

Zvláštnosti metod svařování: Viz ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.2

### Tepelný režim

Teplota předehřevu (°C)	Teplota interpass (°C)	Dohřev (teplota/výdrž)	Tepelné zpracování po svařování (teplota/výdrž)
-	max. 198°C	-	-

Kvalifikace zkouškou postupu svařování podle této normy, kterou získal výrobce, platí pro svařování v dílnách nebo na montážích, pokud výrobce, který provedl zkoušku postupu svařování, udržuje úplnou odpovědnost za veškeré svařování tam provedené. Změny mimo stanovené rozsahy vyžadují novou zkoušku postupu svařování.

Potvrzujeme, že údaje v tomto protokolu jsou správné, a že zkušební kusy byly připraveny, svařeny, zkoušeny a splnily požadavky podle EN ISO 15614-1.

Datum vydání: 14.10.2020

Místo vydání: Ostrava

Razítko a podpis:

  
Ing. David Schwarz



Schválil:

Nedílnou součástí inspekčního certifikátu jsou příslušné dokumenty:

Inspekční zpráva, WPQR č. 1P - 4546

Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.



**Český svářečský ústav s.r.o.®**

(Czech Welding Institute Ltd.)

Divize inspekcí - inspekční orgán č. 4005

Vratimovská 624/11, 718 00 Ostrava – Kunčičky

Czech Republic



## INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT

Číslo: 11C - 4547

Rev. 0

Výrobce: ŠTERNBERSKÉ STROJÍRNY s.r.o. IČ: 46576169  
Adresa: U dráhy 2297/4 785 01 Šternberk

### ROZSAH KVALIFIKACE

Norma: ČSN EN ISO 15614-1 Úroveň 1  Úroveň 2  č. WPQR: 1P- 4547  
Doplňkové požadavky: -

### Základní materiál(y)

Označení dle standardu: S355J2+N / ČSN EN 10027-1  
Skupina(y) a podskupina(y) základního materiálu: 1.2 / TNI CEN ISO/TR 15608  
Jiné základní materiály: viz ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.3.1, tab. 5

Tloušťka základního materiálu	Vnější průměr trubky / profilu	Úhel odbočky	Nosný průřez koutového svaru
3,0 - 20,0 mm	-	-	Bez omezení

### Metoda(y) svařování (EN ISO 4063)

Metoda: 135 Stupeň mechanizace: částečně mechanizovaný Navařená tloušťka kovu: -  
Poloha svařování (EN ISO 6947): PB

### Druh svarového spoje a svar

#### Vícevrstvý

Tupý na plechu				T-tupý spoj		Koutový na plechu	Tupý na trubce				Koutový na trubce
jednostranný		oboustranný		jednostranný	oboustranný		jednostranný		oboustranný		
s ochranou kořene	bez ochrany kořene	s vydrážkováním	bez vydrážkování			s ochranou kořene	bez ochrany kořene	s vydrážkováním	bez vydrážkování		
NE	NE	NE	NE	NE	NE	ANO	NE	NE	NE	NE	NE

### Svařovací materiály (SM)

Index SM	Typ	Označení výrobce	Norma - Klasifikace
A	Svařovací drát	OK AristoRod 12.50	EN ISO 14341-A: G 3Si1
B	Ochranný plyn	82%Ar, 18%CO <sub>2</sub>	ČSN EN ISO 14175 -M21

### Další specifikace metod svařování

Oblast svaru	Metoda svařování	Index SM	Druh proudu/polarita	Způsob přenosu kovu	Tepelný příkon (kJ/mm)
kořen	135	A+B	DC/+	G, S, P	0,43 - 0,63
výplň	135	A+B	DC/+	G, S, P	0,43 - 0,59

Zvláštnosti metod svařování: See ČSN EN ISO 15614-1, čl. 8.5.2

### Tepelný režim

Teplota předehřevu (°C)	Teplota interpass (°C)	Dohřev (teplota/výdrž)	Tepelné zpracování po svařování (teplota/výdrž)
-	205°C	-	-

Kvalifikace zkouškou postupu svařování podle této normy, kterou získal výrobce, platí pro svařování v dílnách nebo na montážích, pokud výrobce, který provedl zkoušku postupu svařování, udržuje úplnou odpovědnost za veškeré svařování tam provedené. Změny mimo stanovené rozsahy vyžadují novou zkoušku postupu svařování.

Potvrzujeme, že údaje v tomto protokolu jsou správné, a že zkušební kusy byly připraveny, svařeny, zkoušeny a splnily požadavky podle EN ISO 15614-1.

Datum vydání: 09.10.2020

Místo vydání: Ostrava

Razítko a podpis:



Schválil: Ing. David Schwarz

Nedílnou součástí inspekčního certifikátu jsou příslušné dokumenty:

Inspekční zpráva, WPQR č1P - 4547

Výsledky inspekce se týkají pouze předmětu inspekce. Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.