



Osvědčení č.: 5852601

## 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.: **5852601** dle Inspekčního postupu č.: T – 101, příl.č.10

Výrobce: **PROWELD STUD WELDING s.r.o.** Datum svařování: **26.01.2017**  
Adresa: **Štěpaňákova 6**  
**719 00 Ostrava – Kunčice**

Předpis / zkušební norma: **ČSN EN ISO 15607** Jméno svářečského operátora: **Bc. Michal Karas**  
**ČSN EN ISO 14555**

Postup svařování výrobce (pWPS)  
Doklad č.: **1.17**

#### Rozsah kvalifikace

Způsob přivařování svorníků:	<b>783</b>	Průměr svorníku:	<b>13 mm</b>
Materiál svorníků:	<b>S355</b>	Délka svorníku:	<b>100 mm</b>
Základní materiál:	<b>S355 J2</b>	Označení svorníku:	<b>SD</b>
Tloušťka základního materiálu:	<b>6 mm</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Použití při $\leq 100$ °C	<input type="checkbox"/> Použití při $> 100$ °C
Označení keramického kroužku:	<b>UF 13</b>	Použití tlumení:	<input type="checkbox"/> ano <input checked="" type="checkbox"/> ne
Přesušení keramických kroužků:	<b>--- h; --- °C</b>	Zdroj proudu:	<b>BT TECH, PRO I – 1300</b> 2 zdroje spojené paralelně
Poloha svařování:	<b>PA</b>	Svařovací pistole / hlava:	<b>GD-22S</b>
Teplota předehřevu:	<b>---</b>	Řídící jednotka:	<b>integrována ve zdroji</b>
Ochranný plyn a průtokové množství:	<b>---</b>		

Další údaje:

Svařovací proud (A)	Svařovací doba (s)	Vysunutí (mm)	Zdvih (mm)	Poznámky
959	528	4	3,5	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: **01.02.2021**

Jméno a podpis: **Rěhoř Prihara, IWT/EWT**



Inspekční orgán: **Československý Lloyd spol. s r.o.**



Strana 1 ze 3

