



CERTIFIKÁT SVÁŘEČE



2 Označení: **EN ISO 9606-1 311 T BW FM1 S s4,0 D50,0 PH ss nb rw**

3 Postup svařování pWPS: **301**
4 Číslo dokladu: **2/029302**
5 Jméno svářeče: **KOSTRBA Ivo**
6 Průkaz (ID svářeče): **3196765**
7 Druh průkazu: **Občanský průkaz**
8 Datum a místo narození: **7.2.1983, Praha**
9 Zaměstnavatel: **CigDus, s.r.o.**
10 Předpis / zkušební norma: **ČSN EN ISO 9606-1:2018
Doc. EWF-647**
11 Odborné znalosti: **vyhověl**

Zkuš. org.:
Ing. Lukáš Straka
SVÚM, a.s. Praha
Číslo zkoušky: 2-197/03641



12	Údaje o zkoušce:	Rozsah platnosti:
13	Metoda svařování EN ISO 4063: 311	311
14	Druh proudu a polarita:	bez omezení
15	Plech nebo trubka: T	T / P
16	Druh svaru / doplňkový svar: BW / ano	BW / FW (Pouze polohy PA,PB)
17	Skupina(y) materiálu: 1.2	-
18	Typ příd. mater./označení: S	S, nm
19	Skupina přídatného materiálu: FM1	FM1,FM2
20	Ochranné plyny:	bez omezení
21	Pomocné materiály:	bez omezení
22	Tloušťka zkušebního kusu (mm): 4,0	3,0 až 6,0
23	Vnější průměr trubky (mm): 50,0	≥ 25,0
24	Poloha svařování: PH	PA,PB,PE,PF,PH
25	Ostatní detaily svaru: ss, nb, rw	ss-nb,mb,gb,fb; bs; rw
26	Obnova platnosti podle [9.3 a)]. Další pokyny viz příložený list a/nebo postup svařování	

27	Způsob zkoušení	Vykonané	Nepožadované
28	Vizuální kontrola	X	-
29	Zkouška prozářením	-	X
30	Ultrazvuková zkouška	-	X
31	Zkouška makrostruktury	-	X
32	Zkouška rozlomením	X	-
33	Zkouška ohybem	-	X
34	Zkouška tahem	-	X
35	Doplňkové zkoušky *)	-	X

Datum zkoušky: 17.5.2019
Platné do: 17.5.2022
Den vydání: 6.6.2019
Schválil: Ing. Ondřej Lipták



Potvrzení platnosti zaměstnavatelem nebo odpovědným dozorem pro dalších 6 měsíců

36 *) Pokud jsou nutné, uveďte údaje na příloženém listu

Datum	Podpis	Služební postavení nebo titul

Datum	Podpis	Služební postavení nebo titul

	English	Deutsch
1	QR Code	QR kode
2	Designation(s)	Bezeichnung(en)
3	WPS – Reference	WPS – Bezug
4	No.	Nr.
5	Welder's name	Name des Schweißers
6	Identification	Legitimation
7	Method of identification	Art der Legitimation
8	Date and place of birth	Geburtsdatum und -ort
9	Employer	Arbeitgeber
10	Code/testing standard	Vorschrift/Prüfnorm
11	Job knowledge: Acceptable/Not tested	Fachkunde: Bestanden/Nicht bestanden
12	Test piece, Range of qualification	Prüfstück, Geltungsbereich
13	Welding process(es)	Schweißprozess(e)
14	Type of current and polarity	Stromart und Polung
15	Product type (plate or pipe)	Produktform (Blech oder Rohr)
16	Type of weld/supplementary weld	Nahtart
17	Parent material group(s)/subgroups	Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs
18	Filler material (Designation)	Schweißzusatz (Bezeichnung)
19	Filler material group(s)	Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes
20	Shielding gas	Schutzgas
21	Auxiliaries	Hilfsstoffe
22	Material thickness (mm)	Werkstoffdicke (mm)
23	Outside pipe diameter (mm)	Rohraußendurchmesser (mm)
24	Welding position	Schweißposition
25	Weld details	Schweißnahteinheiten
26	Revalidation of welder qualification	Verlängerung der Qualifikation
27	Type of test, Performed and accepted, Not tested	Prüfungsart, Ausgeführt und bestanden, Nicht geprüft
28	Visual testing	Sichtprüfung
29	Radiographic testing	Durchstrahlungprüfung
30	Ultrasound testing	Ultraschallprüfung
31	Macroscopic examination	Makroskopische Untersuchungen
32	Fracture test	Bruchprüfung
33	Bend test	Biegeprüfung
34	Notch tensile test	Kerbzugprüfung
35,36	If it is required, see on appendix	Siehe die Beilage
37,38	Revalidation for qualification by examiner or examining body for the following 2 years	Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle für die nächsten 2 Jahre