

PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ (WPQR)
Kvalifikace postupu svařování – Zkušební certifikát
WELDING PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (WPQR)
Welding Procedure Qualification – Test Certificate

TÜV AUSTRIA CZECH spol. s r.o.
 Zelený pruh 1560/99
 140 02 Praha 4-Braník

Tel.: +420 296 374 851
 E-mail: pha@tuvaustralia.cz
<http://www.tuvaustria.cz>

Akreditovaný inspekční orgán 4018

Postup svařování výrobce Manufacturer's Welding Procedure	Zkušební organizace: TÜV AUSTRIA CZECH spol. s r.o.
Číslo: pWPS -1/2018 Reference No.:	Certifikát číslo: 207/19/W Certificate No.:
Výrobce: Manufacturer: LUKYTECH s.r.o., IČ: 040 24 478	
Adresa: Sokolovská 2888/9, Předměstí, 746 01 Opava, Czech Republic Address:	
Předpis/Zkušební norma: ČSN EN ISO 15614-1 level 2 Code/Testing Standard:	
Datum svařování: 05.11.2018 Date of Welding:	
Rozsah kvalifikace: Dle ČSN EN ISO 15614-1 Úroveň 2 / Level 2 Extent of Approval:	
Metoda svařování: 135 (ruční/ manual) dle/ according to ČSN EN ISO 4063 Welding Process:	
Druh spoje a svaru: FW, jednohousenkový Joint Type:	
Základní materiál: Plech/ Plate: S355J2+N Parent Metal(s): skupina/ group 1.2 dle/ acc. to TNI CEN ISO/TR 15608	
Tloušťka základního materiálu (mm): t = 10,0 (3,0 až 20,0), Parent Metal Thickness (mm): tloušťka nosného průřezu a = 4 (3,0 až 6,0)	
Vnější průměr trubky (mm): ----- Outside Pipe Diameter (mm):	
Označení přídavného materiálu: KOWAX G3Si1 / EN ISO 14341-A: G3Si1 Filler Metal Type:	
Označení ochranného plynu: STARGON C 18, UN 1956 (Argon 82% + Oxid uhličitý 18%) Shielding gas:	
Druh svařovacího proudu a polarita: DC/+ Type of Welding Current:	
Poloha svařování: PB dle / acc to EN ISO 6947 Welding Position:	
Teplota předehřevu: --- Preheat:	
Tepelné zpracování po svaření: --- Post-Weld Heat Treatment:	
Další informace: Interpass: max 200°C Other Information:	
Inspekční zpráva č.j / Inspection Report No.: 113/18/7.1-W	

Ing. František Kozubík
technický ředitel

Tel.: +420 296 374 851
 Mobil: +420 724 024 711
 E-mail: kozubik@tuvaustralia.cz

Zástupce:

Ing. Roman Váleček
 Tel.: +420 724 024 718
 Tel./Fax: +420 596 620 434
 E-mail: valecek@tuvaustralia.cz

Pobočky:
 Praha,
 Hradec Králové,
 Brno, Ostrava

Potvrzuje se, že zkušební svary byly připraveny, svařovány a zkoušeny podle výše uvedeného předpisu/zkušební normy s vyhovujícím výsledkem.
 Certified that test welds prepared, welded and tested satisfactorily with the requirements of the code/testing standard indicated above.

Ostrava
 Místo
 Location
 27.05.2019
 Datum vydání
 Date of issue



Ing. František Kozubík
 Zkušební organizace / Examining Body
 Jméno a podpis / Name and Signature

Bankovní spojení:
 Česká spořitelna, a.s.
 č.ú.: 404822/0800

IČ: 26 42 77 53
 DIČ: CZ26427753

Spis. zn.: C. 81469
 Městský soud v Praze