|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ŽADATEL** | | | | | |
| Žadatel | ……. | | | | |
| Adresa | ……. | | | | |
| IČ | ……. | Telefon | …….. | E-mail | …….. |
| DIČ | …….. | Fax | …….. |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ZÁSTUPCI ŽADATELE** | | | | | | |
|  | Jméno | | | Telefon | | E-mail |
| Osoba oprávněná k uzavření objednávky | …….. | | | …….. | | …….. |
| Kontaktní osoba | …….. | | | …….. | | …….. |
| Svářečský dozor | …….. | | | …….. | | …….. |
| **POŽADAVKY NA KVALIFIKACI** | | | | | | |
| **ČSN EN ISO 15614** Stanovení a kvalifikace postupů svařování kovových materiálů – Zkouška postupu svařování | | | Část 1: Obloukové a plamenové svařování oceli a obloukové svařování niklu a slitin niklu | | | |
| úroveň 1 | | úroveň 2 | |
| Část X: ……….... | | | |
| Norma **ČSN EN ISO 15613,** pokud požadavky geometrie výrobku/spoje nejsou reprezentovány normalizovanými zkušebními kusy, uvedenými ve skupině norem ČSN EN ISO 15614 | | |  | | | |
| Doplňkové požadavky (požadavky výrobkových norem, předpisy, apod.) | | | ……….... | | | |
| **DALŠÍ INFORMACE** | | | | | | |
| Místo svařování | | …… | | | | |
| Číslo pWPS | | …… | | | | |
| Jiné | | …… | | | | |

#### Souhlasíme s tím, že pro provedení NDT zkoušek využije IO jako subdodavatele GAMMALUX NDT s.r.o.

#### Souhlasíme s tím, že pro provedení DT zkoušek využije IO jako subdodavatele zkušební laboratoř společnosti

#### COMTES FHT a.s.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| …… | dd.mm.rrrr |  |  | Jméno Příjmení |
| Místo | Datum |  |  | Jméno, razítko a podpis žadatele |
| K žádosti žadatel doloží dokumenty uvedené na druhé straně této žádosti. V případě, že zákazník vyžaduje zkoušení materiálů prostřednictvím jiných subdodavatelů, kteří nejsou akreditovaný podle ČSN EN ISO 17025, protokol WPQR nebude obsahovat žádný odkaz na akreditaci. | | | | |

|  |
| --- |
| **VYPLNÍ INSPEKČNÍ ORGÁN** |
| |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | |  | dd. mm. yy |  |  | Jméno a Příjmení | |  | Datum přezkoumání |  |  | Přezkoumal a schválil | |

#### Instrukce pro žadatele o provedení kvalifikace postupu svařování kovových materiálů

#### podle skupiny norem ČSN EN ISO 15614

**1. Dokumenty potřebné ke kvalifikaci postupu svařování**

* Kopie výpisu z obchodního rejstříku nebo živnostenského listu, pokud není volně k dispozici
* Předběžná specifikace postupu svařování
* Kopie atestů (dokumentů kontroly) základních, přídavných materiálů, popřípadě pomocných materiálů
* Kalibrace zařízení, pokud je zapůjčeno k užívání inspekčnímu orgánu

**2. Zkušební vzorky**

Příprava a svařování musí být provedeno podle pWPS, která je musí reprezentovat. Polohy svařování, omezení úhlu sklonu a otáčení zkušebního kusu musí být podle ISO 6947. Pokud jsou stehové svary roztaveny do konečného spoje, musí být tyto svary součástí zkušebního kusu. Pokud je výrobkovou normou požadována zkouška rázem v ohybu s vrubem umístěným v TOO svaru, potom musí být na zkušebním kusu vyznačen směr válcování plechu

Rozměry zkušebních vzorů jsou definované skupinou norem ČSN EN ISO 15614.

Například norma 15614-1 udává tyto rozměry:

* Plechy BW - min. rozměr 150 x 350 mm – 2 ks,
* FW - min. rozměr 150 x 350 mm – 2 ks
* Trubka průměr D, min. rozměr 150 mm – 2 ks

Doporučujeme připravit ke každé WPQR dvě sady vzorků (pro případ vzniku povrchových vad). Zkušební vzorky se označí číslem přiděleným Inspekčním orgánem, číslem pWPS, číslem zkušebního kusu a polohou svařování. V dohodnutém termínu přijede inspektor na místo svařování vzorků ve firmě žadatele, kde svářeč svaří zkušební vzorky pod dohledem inspektora a svářečského dozoru a inspektor zaznamená údaje o průběhu svařování a parametry svařování. Označené vzorky jsou následně předány k posouzení do zkušeben.

Pokud zkušební vzorky nebudou připraveny podle normy ČSN EN ISO 15614 nebo ČSN EN ISO 15613, nebo inspektor zjistí odchylky od pWPS, inspektor přeruší inspekci a v inspekci bude pokračovat po zjednání nápravy.

Pokud zkušební vzorek nevyhoví předepsaným zkouškám ve zkušebních laboratořích, musí se provést opakovaná zkouška. Částka za opakovanou zkoušku bude objednavateli doúčtována ke smluvní ceně jako vícepráce (opakování zkoušky).

Žadatel musí také zajistit bezpečnost všech pracovníků, podílejících se na předmětu inspekce, seznámit pracovníky s bezpečnostními pokyny na pracovišti žadatele a dodržovat bezpečnost při práci v rámci provádění inspekce. Žadatel poskytne ochranné pomůcky pracovníkům inspekčního orgánu.

**3. Protokol WPQR**

Na základě výsledků destruktivních a nedestruktivních zkoušek, zpracuje a vydá Inspekční orgán protokol WPQR.