|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 2: Obloukové svařování hliníku a jeho slitin | | |
| Část 11: Elektronové a laserové svařování | | |
| Část ……….... | | |
| 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, upřesnění požadavků zkoušení, apod.) | | | Zkouška rázem v ohybu – požadovaná hodnota/teplota zkoušení: ………....  Jiné ……….... | | |
| **DALŠÍ INFORMACE** | | | | | |
| Místo svařování | | ……… | | | |
| Číslo pWPS | | ……… | | | |
| Jiné | | ……… | | | |

|  |  |
| --- | --- |
| **EKVIVALENTY ZKOUŠEK** | |
| Upozorňujeme, že tam kde je na výběr z více metod zkoušení, standardně používáme kapilární zkoušku (ekvivalent magnetická prášková metoda), radiografickou zkoušku (ekvivalent ultrazvuková zkouška) a zkoušku tvrdosti dle ISO 9015-1 nebo ISO 9015-2: metoda E (ekvivalent metoda R). | |
| Upřednostňuji jinou metodu zkoušení než standardní: | ……… |

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. yy |  |  | ……… |
| Místo | Datum |  |  | Jméno, razítko a podpis žadatele |
| **K žádosti žadatel doloží dokumenty uvedené na druhé a třetí 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**

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

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

**2. Zkušební kusy**

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 kusů definované normou ČSN EN ISO 15614-1.

* Tupý spoj na plechu - min. rozměr 150 x 350 mm – 2 ks,
* T-spoj - min. rozměr 150 x 350 mm – 2 ks
* Tupý spoj na trubce\* - průměr D, min. rozměr 150 mm – 2 ks

Rozměry zkušebních kusů definované normou ČSN EN ISO 15614-2.

* Tupý spoj na plechu - min. rozměr 150 x 300 mm – 2 ks,
* T-spoj -, min. rozměr 150 x 300 mm – 2 ks
* Tupý spoj na trubce\* – průměr D, min. rozměr 150 mm – 2 ks

Rozměry zkušebních kusů definované normou ČSN EN ISO 15614-11.

* Tupý spoj na plechu - min. rozměr 150 x 300 mm – 2 ks,
* T-spoj - min. rozměry 100 x 300 mm + 50 x 300
* Kruhové tupé svary\* – průměr D, min. rozměr 150 mm – 2 ks (radiální tupý svar na trubce)

průměr D, min. rozměr D+150 mm (axiální svar trubka-trubka nebo trubka-plech)

* Přeplátovaný svar - min. rozměr 100 x 300 mm – 2 ks

Rozměry zkušebních kusů definované normou ČSN EN ISO 15613

* Tvary a rozměry zkušebního kusu musí napodobovat skutečné podmínky svařované konstrukce

\* Počet trubek potřebných ke zkouškám se odvíjí od průměru a tloušťky trubky. Doporučujeme konzultovat počet trubek s inspektorem.

Doporučujeme připravit ke každé WPQR dvě sady zkušebních kusů (pro případ vzniku povrchových vad). Zkušební kusy musí být označeny číslem tavby. V dohodnutém termínu přijede inspektor na místo svařování, kde svářeč svaří zkušební kusy pod dohledem inspektora a svářečského dozoru. Inspektor zaznamená údaje o průběhu svařování a parametry svařování. Označené svařené zkušební kusy si po svaření převezme inspektor.

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 sjednání 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, a dodržovat bezpečnost při práci v rámci provádění inspekce. Žadatel musí prokázat, že svářeč prošel školením o bezpečnosti a ukázat revizi svářečky, na které bude svařován předmět inspekce.

**3. Protokol WPQR**

Na základě výsledků destruktivních a nedestruktivních zkoušek, vydá Inspekční orgán Inspekční zprávu - Protokol o kvalifikaci postupu svařování (WPQR).