|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | CWS ANB hlavička | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Žádost o vydání certifikátu operátora / seřizovače  Protokol zkoušky mechanizovaného svařování  dle ČSN EN ISO 14732 | | | | | | | | | | | | | Místo zkoušky  (svářečská škola  nebo podnik) | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Příjmení | | |  | | | | | | | | | | Číslo certifikátu | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Jméno | | |  | | | | | | | | | | Číslo zkoušky | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Identifikační číslo nebo rodné číslo | | |  | | | | | | | | | | Svářečský průkaz č.  / vystavit | | | | |  | | | | | | | | | |  |
| Datum narození/  Státní příslušnost | | |  | | | | | | |  | | | Místo narození | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Typ průkazu totož. (OP, pas apod.) | | |  | | | | | | | | | | Číslo průkazu totožnosti | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Zaměstnán u | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Žádám o vydání certifikátu svářeče a potvrzuji svým podpisem, že jsem se seznámil s dokumentem CWS ANB „*Požadavky na certifikovaný personál*" zveřejněný na portálu www.cws-anb.cz, který rovněž popisuje práva a povinnosti související s ochranou osobních údajů. | | | | | | | | | | | | | | | | | Podpis žadatele o certifikaci: | | | | |  | | | | | | |
| Údaje o zkoušce | | | | | | | | | | | | | | | | PED 2014/68/EU | | | | | | | | | |  | | |
| **Zkouška provedena podle ČSN EN ISO 14732 článek 4.1 bod** | | | | | | | | | | | | | | | | **a)** | | | **b)** | | | | | **c)** | | **d)** | | |
| **Obnovování platnosti kvalifikace dle ČSN EN 14732 článek 5.3 bod** | | | | | | | | | | | | | | | | **a)** | | | **b)** | | | | |  | |  | | |
| Svařovací  jednotka | | |  | | | | | | | | | | Řídící jednotka | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Proces (metoda)  svařování | | |  | | | Jedno / vícevrstvé svařování | | | | | sl / ml | | Aut. řízení hlídání dráhy (ano / ne) | | |  | | | | | Aut. řízení délky oblouku (ano / ne) | | | | | |  | |
| pWPS  WPS | | |  | | | | | | | | | | Označení WPQR  (zkuš. protokolu) | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Plech nebo  trubka | | |  | | | Základní  materiál | |  | | | | | Tloušťka zkuš. kusu (mm) | | |  | | | | Průměr  trubky (mm) | | | | | | |  | |
| Druh spoje/svaru | | |  | | | Přídavný  materiál | | wm / nm | | | | | Poloha svařování | | |  | | | | Podložení svaru | | | | | | | mb / nb | |
| Přímá vizuální kontrola /  Nepřímá vizuální kontrola | | | | | | | | | | | | | Poznámky | | |  | | | | | | | | | | | | |
| Vizuální kontrola | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Zkušební kus** | **Zjištěné vady** | | | | | | | | **Výsledek** | | | | **Zkušební kus** | | **Zjištěné vady** | | | | | | | | | | **Výsledek** | | | |
|  |  | | | | | | | |  | | | |  | |  | | | | | | | | | |  | | | |
|  |  | | | | | | | |  | | | |  | |  | | | | | | | | | |  | | | |
| Vyhodnocení zkoušky | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Část zkoušky** | | | | **Stupeň hodnocení** (viz legenda) | | | **Datum** | | | | | **Podpis** | | | | | | | | | | | **Legenda:**  Odborné znalosti:  V vyhověl  N nevyhověl  – nezkoušen  Praktická část a znalosti funkce:  V vyhověl  N nevyhověl | | | | | |
| Odborné znalosti | | | |  | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Znalosti funkce svařovací jednotky | | | |  | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Přezkoumání žádosti  Vizuální kontrola | | | |  | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Nedestruktivní zkoušky | | | |  | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Destruktivní zkoušky | | | |  | | |  | | | | |  | | | | | | | | | | |
|  | | | | | **Vydat certifikát**  **Nevydat certifikát** | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | |
| ………………………………….  Datum rozhodnutí o certifikaci | | | | | Rozhodnutí certifikačního orgánu | | | | | | | | | ……………………………………………………  Zástupce certifikačního orgánu (CO) | | | | | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | Zkouška prozářením | | | | | | dle ČSN EN ISO 17636, ČSN EN ISO 10675, ČSN EN ISO 5817 | | | | | | | | |
| **Zkušební kus** | | | | **Zjištěné vady** | | | | | | | | **Výsledek** | | Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis) | | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | |
|  | | Zkouška ultrazvukem | | | | | | dle ČSN EN ISO 17640, ČSN EN ISO 11666, ČSN EN ISO 5817 | | | | | | | | |
| **Zkušební kus** | | | | **Zjištěné vady** | | | | | | | | **Výsledek** | | Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis) | | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | |
|  | | | |  | | | | | | | |  | |
|  | | Zkouška rozlomením | | | | | | | dle ČSN EN ISO 9017 | | | | | | | |
| Popis vzorku dle ISO 9017: (Zkušební délka x zkušební tloušťka)/vrub. Např. FW/(150x6)/Fq  Vruby: Druhy vrubu: čelní=F ; kořen=R ; boční=S ; Tvary vrubu: hranatý=q ; kulatý=r ; ostrý=s | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Zkušební kus č.** | | | **Popis vzorku** | | | | | | **Zjištěné vady** | | | | **Výsledek** | | Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis) | |
|  | | |  | | | | | |  | | | |  | |
|  | | |  | | | | | |  | | | |  | |
|  | | |  | | | | | |  | | | |  | |
|  | | |  | | | | | |  | | | |  | |
|  | | |  | | | | | |  | | | |  | |
|  | | Zkouška ohybem | | | | | | | dle ČSN EN ISO 5173 | | | | | | | |
| Druh vzorku: Ohyb ze strany povrchu=TFBB ; ze strany kořene=TRBB ; pro t ≥ 12 mm boční ohyb=SBB  Podmínky zkoušení (rozměry vzorku, úhel ohybu, průměr trnu, teplota): | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Zkušební kus č.** | | | **Druh vzorku** | | | **Zjištěné vady** | | | | | | | **Výsledek** | | Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis) | |
|  | | |  | | |  | | | | | | |  | |
|  | | |  | | |  | | | | | | |  | |
|  | | |  | | |  | | | | | | |  | |
|  | | |  | | |  | | | | | | |  | |
|  | Magnetická prášková | | | |  | | Barevná kapilární | | |  | Makrostruktury | | |  | | Doplňková |
| ČSN EN ISO 23278 | | | | | ČSN EN ISO 23277 | | | | | ČSN EN ISO 17639  Leptadlo: | | | |  | |  |
| **Označení tyče** | | | | **Hodnocení** | | | | | | | | | **Výsledek** | Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis) | | |
|  | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | | | |  | | | | | | | | |  |
|  | | | |  | | | | | | | | |  |