



<b>DOPIS</b>		Adresát:			
Vaše zn./dne:		Ing. Jiří Hora, IWE SUTOR Global s.r.o. Starý Most 1 434 01 Most			
Naše zn.:	<b>D30-25-0841</b>				
Vyřizuje:	Ing. Miloslav Musil				
Telefon:	605 850 383			e-mail:	<a href="mailto:musil@domzo13.cz">musil@domzo13.cz</a>
Zasláno:	<input type="checkbox"/> poštou			<input type="checkbox"/> dat schránkou	
	<input type="checkbox"/> osobně			<input checked="" type="checkbox"/> e-mailem	<a href="mailto:jiri.hora@sutorglobal.com">jiri.hora@sutorglobal.com</a>
Datum:	22.09.2025				

## Věc: Vyjádření k rozsahu certifikace svářeče ISO 9606-1

Vážený pane inženýre,

na základě Vaší žádosti zasílám vyjádření k rozsahu certifikace svářeče na základě zaslaných kopií certifikátu č. 13/364586 a 13/344775 vydaných CWS ANB. Na základě ČSN EN ISO 9606-1:2018 čl. 5.7 je svářeč v případě více kvalifikací (více certifikátů) kvalifikován od nejmenší až po největší kvalifikovanou tloušťku a v případě trubek od nejmenšího až po největší kvalifikovaný vnější průměr trubky. V případě těchto dvou certifikátů je svářeč kvalifikován pro tloušťky  $\geq 1,5$  mm a pro vnější průměry trubek  $\geq 12,5$  mm.

Dále přikládám screenshot emailu odesílaného jako odpověď na podobný dotaz, email odesílal Ing. Václav Minařík, CSc.

Vážený pane Vlků,

v následujícím textu se pokusím odpovědět na Váš dotaz:

*"obracím se na Vás jako na certifikovanou zkušební organizaci a potřebuji odborný posudek na rozsah platnosti certifikátů dle ISO 9606-1. Jedná se mi o konkrétní věc a to jaký rozsah oprávnění dle ISO 9606-1 článek 5.7 má svářeč když má zkoušky svářeče a stačí to omezit pouze na sílu stěny a průměr :  
ISO 9606-1 141 T BW FM4 S s1,5 D12,0 PH-L045 ss nb  
ISO 9606-1 141 T BW FM4 S s12,5 D48,3 PH-L045 ss nb  
Moje otázka zní, může svářeč s těmito zkouškami svařovat uhlíkové oceli o rozměru 76,1 x 2,6 ?"*

Norma ISO 9606-1 v kapitole 10 definuje, co má být uvedeno na certifikátu. Dále definuje, že pro každý zkušební kus musí být vystaven samostatný Certifikát o kvalifikační zkoušce svářeče. Tento požadavek znemožňuje zápis více zkušebních kusů různých průměrů a tloušťek na jeden certifikát. Stejně jako původní norma EN 287-1 však norma ISO 9606-1 umožňuje kombinovat několik vydaných certifikátů svářeče a získat větší rozsah kvalifikace než je na jednotlivých certifikátech. Takto je umožněno získat větší rozsah kvalifikace pro tloušťku navařeného svarového kovu u tupých svarů, pro tloušťku základního materiálu u koutových svarů a pro vnější průměr trubky. Vše je popsáno v článku 5.7 normy ISO 9606-1, kde je přímo definováno nakládání s několika různými certifikáty svářeče:

*Pro zkušební kusy rozdílných vnějších průměrů trubky a navařené tloušťky svaru je svářeč kvalifikován pro:*  
*– od nejmenší až po největší kvalifikovanou tloušťku navařeného svarového kovu a/nebo základního materiálu; a*  
*– od nejmenšího až po největší kvalifikovaný průměr (podle tabulek 6 a 7).*

Z výše uvedeného je tedy zřejmé, že Vámi popisované dvě kvalifikační zkoušky opravňují držitele těchto dvou certifikátů svařovat trubky o rozměru 76,1 x 2,6. Co se týká svařovaného materiálu "uhlíkové oceli", může svářeč tuto ocel svařovat, pokud lze tuto ocel zařadit do skupiny 1 až 11 podle CEN ISO/TR 15608

S pozdravem

Václav Minařík  
Předseda TNK 70 Svařování a zpracovatel normy ISO 9606-1

Ing. Václav Minařík, CSc.  
CEO  
Chief of Executive CWS ANB  
Peer Assessor

**Česká svářečská společnost ANB**  
**Czech Welding Society ANB**  
Velříkova 4



Závěrem přikládám screenshot čl. 5.7 normy, kde je popsán rozsah kvalifikace na základě kombinace více zkoušek svářeče.

#### 5.7 Rozměry

Zkoušky svářečů tupých svarů jsou založeny na tloušťce materiálu a vnějším průměru trubky. Rozsahy kvalifikace jsou specifikovány v tabulkách 6 a 7.

Nepředpokládá se, že tloušťka materiálu nebo vnější průměr budou měřeny přesně, ale raději by měla být přijata všeobecná filosofie použít nižší hodnoty, než jsou dané v tabulce 6 a 7.

Pro koutové svary je rozsah kvalifikace uveden pro tloušťku materiálu v tabulce 8.

Pro zkušební kusy rozdílných vnějších průměrů trubky a navařené tloušťky svaru je svářeč kvalifikován pro:

- od nejmenší až po největší kvalifikovanou tloušťku navařeného svarového kovu a/nebo základního materiálu; a
- od nejmenšího až po největší kvalifikovaný průměr (podle tabulek 6 a 7).

S pozdravem

Ing. Miloslav Musil  
ředitel společnosti