|  |  |
| --- | --- |
|  | CWS ANB hlavička |
| Žádost o vydání certifikátu operátora / seřizovačeProtokol zkoušky mechanizovaného svařovánídle ČSN EN ISO 14732 | Místo zkoušky(svářečská školanebo 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 nebotrubka |  | Základnímateriál |  | 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 – nezkoušenPraktická část a znalosti funkce: V vyhověl N nevyhověl |
| Odborné znalosti |  |  |  |
| Znalosti funkce svařovací jednotky |  |  |  |
| Přezkoumání žádostiVizuální 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)/FqVruby: 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=SBBPodmínky 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 17639Leptadlo: |  |  |
| **Označení tyče** | **Hodnocení** | **Výsledek** | Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis) |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |