



STAVCERT

STAVCERT

Inspekční orgán číslo 4020 pro inspekční činnost typu A,  
akreditovaný podle ČSN EN ISO/IEC 17020  
Českým institutem pro akreditaci o. p. s. (ČIA)  
ČIA je signatářem multilaterální dohody EA o vzájemném uznávání



14020

## INSPEKČNÍ ZPRÁVA č. 780/2014

Předmět inspekce:  
Inspekce provedena:

Kvalifikace postupu svařování podle ČSN EN ISO 15614-1  
Podle inspekčního postupu IP 2

### PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ WPQR *Welding procedure qualification record*

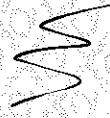
### ZKUŠEBNÍ CERTIFIKÁT *Test certificate*

str. 1 / 2 page

ZKUŠEBNÍ ORGÁN NEBO ZKUSEBNÍ ORGANIZACE <i>EXAMINER OR EXAMINING BODY</i>	Číslo jednací: <i>Reference N°</i>	14021
VÝROBCE <i>MANUFACTURER</i>	Název: <i>Name</i> Adresa: <i>Address</i>	STAVCERT Inspekční orgán č. 4020 U Výstaviště 3, 170 00 Praha 7
Předpis / zkušební norma <i>Code / Testing Standard</i>	Název: <i>Name</i> Adresa: <i>Address</i> p WPS výrobce č.: <i>Manufacturer's pWPS N°</i>	SOKOMAX s.r.o. Phovice 251, 78312, Litovel IČ: 25372335 2-2014/S
Datum svařování <i>Date of Welding</i>	ČSN EN ISO 15614-1	
Metoda svařování <i>Welding Process</i>	Rozsah zkoušky <i>Testing range</i>	ČSN EN ISO 15614-1
Základní materiál <i>Parent material</i>	Poloha svařování <i>Welding positions</i>	PB
Skupina základního materiálu <i>Parent Material group</i>	Druh spoje <i>Type of joint</i>	FW sl
Tloušťka základního materiálu <i>Parent Material Thickness</i>	Velikost koutového svaru <i>Throat Thickness</i>	a 6 mm
Vnější průměr trubky <i>Outside Pipe Diameter</i>	Označení svařovacího materiálu <i>Filler Material Designation</i>	OK Aristorod 12.50
	Označení ochranného plynu <i>Designation of Shielding Gas</i>	M21-ArC-18

V Brně, dne 30. 5. 2014



  
.....  
Ing. Pavel Flořian

.....  
technický vedoucí inspekčního orgánu



STAVCERT

STAVCERT

Inspekční orgán číslo 4020 pro inspekční činnost typu A,  
akreditovaný podle ČSN EN ISO/IEC 17020  
Českým institutem pro akreditaci o. p. s. (ČIA)  
ČIA je signatářem multilaterální dohody EA o vzájemném uznávání



I 4020

## INSPEKČNÍ ZPRÁVA Č. 781/2014

Předmět inspekce:  
Inspekce provedena:

Kvalifikace postupu svařování podle ČSN EN ISO 15614-1  
Podle inspekčního postupu IP 2

### PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ WPQR *Welding procedure qualification record*

### ZKUŠEBNÍ CERTIFIKÁT


*Test certificate*

str. 1 / 2 page

<b>ZKUŠEBNÍ ORGÁN NEBO ZKUSEBNÍ ORGANIZACE</b> <i>EXAMINER OR EXAMINING BODY</i>	Číslo jednací: <i>Reference N°</i>	14022
<b>VÝROBCE</b> <i>MANUFACTURER</i>	Název: <i>Name</i> Adresa: <i>Address</i>	STAVCERT Inspekční orgán č. 4020 U Výstaviště 3, 170 00 Praha 7
	Název: <i>Name</i> Adresa: <i>Address</i>	SOKOMAX s.r.o. Přovice 251, 78312, Litovel IČ: 25372335
	pWPS výrobce č.: <i>Manufacturer's pWPS N°</i>	3=2014/S
<b>Předpis / zkušební norma</b> <i>Code / Testing Standard</i>	ČSN EN ISO 15614-1	
<b>Datum svařování</b> <i>Date of Welding</i>	14.4.2014	Rozsah zkoušky <i>Testing range</i>
<b>Metoda svařování</b> <i>Welding Process</i>	135 S	Položka svařování <i>Welding positions</i>
<b>Základní materiál</b> <i>Parent material</i>	S355J2+H	Druh spoje <i>Type of Joint</i>
<b>Skupina základního materiálu</b> <i>Parent Material group</i>	TNI CEN ISO/TR 15608: 1.2	Velikost koutového svaru <i>Throat Thickness</i>
<b>Tloušťka základního materiálu</b> <i>Parent Material Thickness</i>	P t: 10 mm	Označení svařovacího materiálu <i>Filler Material Designation</i>
<b>Vnější průměr trubky</b> <i>Outside Pipe Diameter</i>	D - - - mm	Označení ochranného plynu <i>Designation of Shielding Gas</i>
		OK Aristorod 12,50
		M21-ArC-18
		ČSN EN ISO 15614-1
		PB
		FW ml
		a 8 mm

V Brně, dne 30. 5. 2014



  
.....  
Ing. Pavel Florian  
technický vedoucí inspekčního orgánu



STAVCERT

STAVCERT

Inspekční orgán číslo 4020 pro inspekci: činnost typu A,  
akreditovaný podle ČSN EN ISO/IEC 17020  
Českým institutem pro akreditaci o. p. s. (ČIA)

ČIA je signatářem multilaterální dohody EA o vzájemném uznávání



## INSPEKČNÍ ZPRÁVA č. 779/2014

Předmět inspekce:  
Inspekce provedena:

Kvalifikace postupu svařování podle ČSN EN ISO 15614-1  
Podle inspekčního postupu IP 2

### PROTOKOL O KVALIFIKACI POSTUPU SVAŘOVÁNÍ WPQR *Welding procedure qualification record*

### ZKUŠEBNÍ CERTIFIKÁT

*Test certificate*

str. 1 / 2 page

ZKUŠEBNÍ ORGÁN NEBO ZKUŠEBNÍ ORGANIZACE <i>EXAMINER OR EXAMINING BODY</i>	Číslo jednací: <i>Reference N°</i>	14020	
Název: <i>Name</i>	STAVCERT		
Adresa: <i>Address</i>	Inspekční orgán č. 4020 U Výstaviště 3, 170 00 Praha 7		
Název: <i>Name</i>	SOKOMAX s.r.o.		
Adresa: <i>Address</i>	Přovice 251, 78312, Litovel IČ: 25372335		
pWPS výrobce č.: <i>Manufacturer's pWPS N°</i>	1-2014/S		
Předpis / zkušební norma <i>Code / Testing Standard</i>	ČSN EN ISO 15614-1		
Datum svařování <i>Date of Welding</i>	14.4.2014	Rozsah zkoušky <i>Testing range</i>	ČSN EN ISO 15614-1
Metoda svařování <i>Welding Process</i>	135 D	Poloha svařování <i>Welding positions</i>	PF
Základní materiál <i>Parent material</i>	S355J2+N	Druh spoje <i>Type of Joint</i>	BW ml
Skupina základního materiálu <i>Parent Material group</i>	TNI CEN ISO/TR 15608: 1.2	Velikost koutového svaru <i>Throat Thickness</i>	a - - - mm
Tloušťka základního materiálu <i>Parent Material Thickness</i>	P t: 14 mm	Označení svařovacího materiálu <i>Filler Material Designation</i>	OK Aristorod 12.50
Vnější průměr trubky <i>Outside Pipe Diameter</i>	D - - - mm	Označení ochranného plynu <i>Designation of Shielding Gas</i>	M21-ArC-18

V Brně, dne 30. 5. 2014



Ing. Pavel Florian  
technický vedoucí inspekčního orgánu