

Международный конкурс сварщиков

Золотой кубок Линде

Организатором 18-го Международного конкурса учеников средних школ по сварке „Золотой кубок Линде“ является

Средняя профессиональная школа, г. Фридек-Мистек

Конкурс проводится под эгидой Генерального партнера фирмы Linde Gas, крупнейшего поставщика промышленных газов в Чехии и при поддержке официальных партнеров конкурса фирм:

ESAB VAMBERK, s.r.o.
FRONIUS Česká republika s.r.o.
GCE Trade, s.r.o.
Huisman Konstrukce, s.r.o.
BLANCO Professional CZ, s.r.o.
EWM Hightec Welding, s.r.o.
NOVOGEAR, s.r.o.
3M Česko, s.r.o.
FERRIT, s.r.o.
Lichna Trade CZ, s.r.o.

Медиапартнёрами конкурса являются журналы: **Konstrukce, SILNICE ŽELEZNICE, All for Power**

Остальные партнёры конкурса:

Чешское сварочное общество ANB
Исследовательская организация DOM – ZO 13
Исследовательская организация TESYDO, s.r.o.
ArcelorMittal, a.s.
Motor Lučina, s.r.o.
Чешская ассоциация стальных конструкций
Zeross, издательство по сварке
Моравско-Силезский край

Объявление о конкурсе опубликовано в Вестнике, конкурс рекомендован министерством образования Чехии приказом №j.20 940/2013-1/C 16.

Срок конкурса

15.04. – 16.04.2014.

От каждой школы в конкурсе может участвовать только по одному ученику в каждом методе сварки 111, 135, 141, 311. В конкурсе могут участвовать ученики профшкол либо курсов дневного обучения, которые прошли или проходят базовый курс.

Предельный возраст конкурсантов составляет 20 лет, достигаемый в 2014 г.

В конкурсе должны быть продемонстрированы практические навыки в сварке, теоретические знания и соблюдение безопасности при сварке.

Практическое проведение конкурсной сварки

Практическая конкурсная сварка будет проводиться на базе „Сварочной школы SOŠ, Фридек-Мистек“.

Метод: 111 свариваемый материал 1.1

Конкурсный образец №1	P BW 1.1 B t10 PF ss nb	$l = 220$ мм
Конкурсный образец №2	P BW 1.1 B t10 PC ss nb	$l = 220$ мм
Конкурсный образец №3	P FW 1.1 B t10 PD ml	$l = 200$ мм
Подготовка свариваемых пластин:	По ČSN EN ISO 9692-1	
Условия сварки:	Выдержать: стандартные процедуры, положение при сварке и безопасность труда при сварке.	

Метод: 135 свариваемый материал 1.1

Конкурсный образец №1	P BW 1.1 S t10 PF ss nb	$l = 240$ мм
Конкурсный образец №2	P BW 1.1 S t10 PC ss nb	$l = 240$ мм
Конкурсный образец №3	P FW 1.1 S t10 PD ml	$l = 200$ мм
Подготовка свариваемых пластин:	По ČSN EN ISO 9692-1	
Условия сварки:	Выдержать: стандартные процедуры, положение при сварке и безопасность труда при сварке.	

Метод: 311 свариваемый материал 1.1

Конкурсный образец №1	P BW 1.1 S t4 PF ss nb	$l = 200$ мм
Конкурсный образец №2	P BW 1.1 S t4 PC ss nb	$l = 200$ мм
Конкурсный образец №3	P FW 1.1 S t2 PD sl	$l = 150$ мм
Подготовка свариваемых пластин:	По ČSN EN ISO 9692-1	
Условия сварки:	Выдержать: стандартные процедуры, положение при сварке и безопасность труда при сварке.	

Метод: 141 свариваемый материал 1.1

Конкурсный образец №1	P BW 1.1 S t4 PF ss nb	$l = 200$ мм
Конкурсный образец №2	P BW 1.1 S t4 PC ss nb	$l = 200$ мм
Конкурсный образец №3	P FW 1.1 S t2 PD sl	$l = 150$ мм
Подготовка свариваемых пластин:	По ČSN EN ISO 9692-1	
Условия сварки:	Выдержать: стандартные процедуры, положение при сварке и безопасность труда при сварке.	

Сварочное оборудование для каждого метода сварки

Для метода 111 будет использовано сварочное оборудование фирмы EWM Hightec Welding, s.r.o. – PICO 300.

Для метода 135 будет использовано сварочное оборудование фирмы FRONIUS Česká republika, s.r.o. – VarioSynergic 4000 и защитный газ от фирмы Linde Gas a.s. – 82% Argon + 18% CO₂

Для метода 141 будет использовано сварочное оборудование фирмы EWM Hightec Welding, s.r.o. – TETRIX 180 Comfort и защитный газ от фирмы Linde Gas a.s.– Argon 4.6

Для метода 311 будет использован сварочный комплект от фирмы GCE Trade, s.r.o. и газы от фирмы Linde Gas a.s.

Для сварки будут использованы присадочные материалы фирмы ESAB Vamberk, s.r.o.

Метод 111	EN ISO 25 60-A	<i>E 42 4 B 42 H5</i>	Ø эл. 2; 2,5; 3,2
Метод 135	EN ISO 14 341-A	<i>G3Si l</i>	Ø эл. 1,0
Метод 311	EN 12 536	<i>0 III</i>	Ø эл. 2; 2,5
Метод 141	EN ISO 636-A	<i>W3Si l</i>	Ø эл. 1,6; 2; 2,5

Каждое рабочее место для всех методов оснащено рабочими инструментами (клещи, щётка, ножовка, угловая шлифмашинка и т. п.) и кожаным защитным фартуком.

Организационное обеспечение конкурса

Требования к конкурсантам (привезти с собой)

Удостоверение личности, кожаные сварочные рукавицы с длинными манжетами, сварочную одежду (MOFOS), прозрачные защитные очки, для метода 311 сварочные очки, сварочную маску, кожаную сварочную обувь, шапочки, висячий замок для закрывания шкафчика.

Регистрация участников

Регистрация участников конкурса состоится **14.04.2014** в SOŠ Фридек-Мистек, р. о., улица Lískovecká 2089 от 14.30 до 20.00 часов, и возможно **15.04.2014** до 07.30 часов.

Открытие конкурса

Церемония открытия конкурса состоится **15.04.2014 в 08.00 час.** в спортивном зале SOŠ Frýdek-Místek, р. о.

Обязательная заявка и заказ

Прилагаемую обязательную заявку и заказ пришлите не позднее **03.03.2014** по адресу: **Střední odborná škola, Frýdek-Místek, Lískovecká 2089, 738 01 Frýdek-Místek**

Можно прислать также электронной почтой по адресу:

kubanova@sosfm.cz, тел. 734 424 268

Питание

Питание будет организовано в SOŠ Frýdek-Místek, р. о. и гостинице Centrum по расписанию, выдаваемому при регистрации.

Проживание

Проживание будет обеспечено в гостинице CENTRUM (г. Фридек-Мистек).

Порядок проведения конкурса

День 15.04.2014

- **Практическая часть** конкурса – проведение (по жеребьёвке) конкурсной сварки в каждом методе по временному графику, выдаваемому при регистрации.
Время сварки – 90 минут.
- **Профессиональная, культурная, познавательная и общественная программы** для конкурсантов, сопровождающих педагогов и представителей участвующих фирм будет проходить по графику, выдаваемому при регистрации.

День 16.04.2014

- **День презентаций фирм** – презентации изготовителей и продавцов сварочной техники включая практические образцы. Выставка будет открыта в спортивном зале SOŠ Frýdek Místek с 09.00 час.
- **Торжественное подведение итогов конкурса** состоится в спортивном зале SOŠ Frýdek Místek с 12.45 час.

Оценивание в конкурсе

1. Все конкурсанты международного конкурса будут оцениваться в практической части конкурса.

Конкурсные сварные швы будут подвергнуты визуальному контролю с балльными оценками в соответствии с нормой EN ISO 5817.

Балльные критерии оценивания установит жюри перед открытием конкурса.

Жюри практической части конкурса

Профессиональным гарантом конкурса является Чешское сварочное общество ANB.

Международное жюри будет работать под руководством

инж. Jiří Šindelka из DOM – ZO 13, s.r.o., Острава

и будет состоять из опытных экспертов фирм:

DOM – ZO 13, s.r.o., Прага

TESYDO, s.r.o.

Союз сварочных экспертов, Трнава

Словацкий энергомашиностроительный завод, Тлмаче

DVS Bezirksverband, Хемниц

Призы конкурсу будут предоставлены фирмами

ESAB VAMBERK, s.r.o.

FRONIUS Česká republika s.r.o.

GCE Trade, s.r.o.

BLANCO Professional CZ, spol. s r.o.

EWM Hightec Welding, s.r.o.

ЗМ Česko, s.r.o.

FERRIT, s.r.o.

Lichna Trade CZ, s.r.o.

Краевое правительство MSK

SOŠ и другие

Письменные итоги конкурса будут выданы после торжественного закрытия конкурса.

Все материалы, включая фотографии с конкурса, будут доступны с 16 мая 2014 года на сайте www.sosfm.cz, где вы также найдете актуальную текущую информацию о конкурсе.

Из-за сложности организации конкурса и большого количества конкурсантов просим Вас уложиться в срок отправки обязательной заявки и заказа.

Верим, что вы будете участвовать в 18-м Международном конкурсе „Золотой конкурс Линде“, который мы организовали вместе с фирмой Linde Gas a.s.


г. Фридек-Мистек, 31.01.2014

Магистр Josef Pěluha (Йозеф Пелуха), v.r.
директор конкурса

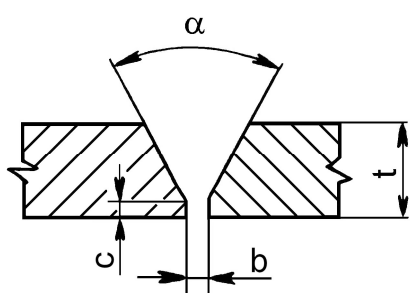
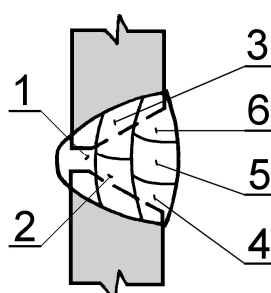
Инж. Pavel Řezníček (Павел Ржезничек), v.r.
директор школы

Спецификация процедуры сварки "WPS" по
Specifikace postupu svařování „WPS“
 dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování) (дуговая сварка)

Strana: 1
 Celkem: 1
 Revize č.: 5

1. Výrobce : Средняя профессиональная школа, Фридек-Мистек Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek	10. Zkušební organizace : TESIYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno <div style="text-align: right;">  </div>
--	---

2. Místo : сварочная школа SOS Svářečská škola SOŠ 3. Číslo dokladu (WPS) : 111-BW-1.1-t10-PC 4. Číslo WPQR : — 5. Číslo zkušebního kusu : — 6. Kvalifikace svářeče : Квалификация сварщика ČSN EN 287-1 7. Metoda svařování : 111 (MMA) 8. Druh svaru : Тип сварного шва „V“ (BW) 9. Údaje o přípravě svařovacích ploch : Стандарт подготовки свариваемых пластин: ČSN EN ISO 9692-1	11. Způsob přípravy úkosu : Способ подготовки кромок: обработка, шлифовка obrábění, broušení 12. Způsob čištění : Способ очистки: щеткой, обезжиривание kartáčování, odmaštění 13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608 - materiál 1: - материал 1 группа 1.1 Skupina 1.1 - materiál 2: - материал 2 группа 1.1 Skupina 1.1 14. Svařovaná tloušťka [mm]: Толщина сварки, мм t = 10,0 15. Vnější průměr [mm] : — 16. Poloha svařování : Положение сварки PC
--	---

17. Tvar spoje Эскиз разделки кромок 	18. Rozměry	19. Процедура сварки Postup svařování 								
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>a [mm]</td><td>—</td></tr> <tr><td>b [mm]</td><td>2,5 - 3,0</td></tr> <tr><td>c [mm]</td><td>1,5 - 2,0</td></tr> <tr><td>α [°]</td><td>60</td></tr> </table>	a [mm]	—	b [mm]	2,5 - 3,0	c [mm]	1,5 - 2,0	α [°]	60	
a [mm]	—									
b [mm]	2,5 - 3,0									
c [mm]	1,5 - 2,0									
α [°]	60									


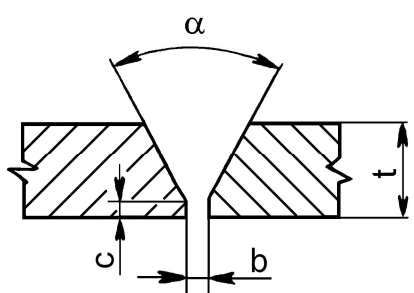
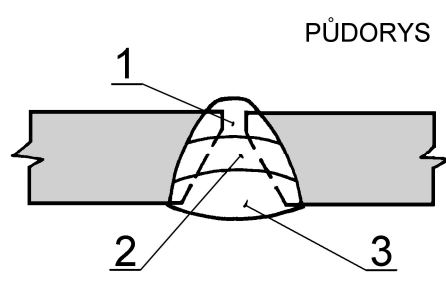
20. Parametry pro svařování Параметры сварки						
21. Svarová housenka Номер слоя	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování Метод сварки	111	111	111	111	111	111
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø Диаметр эл.	2,5	3,2	3,2	3,2	3,2	2,5
24. Svařovací proud [A] Ток сварки	65 - 75	120 - 130	120 - 130	120 - 130	120 - 130	80 - 85
25. Svařovací napětí [V] Напряжение	22 - 24	24 - 25	24 - 25	24 - 25	24 - 25	23 - 24
26. Druh proudu a polarita Род тока и полярность	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)
27. Přenos kovu přídatného materiálu	—	—	—	—	—	—
28. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	—	—	—	—	—	—
29. Rychlost svařování [mm.s ⁻¹]	—	—	—	—	—	—
30. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	—	—	—	—	—	—

31. Příkladný materiál - zařazení a značka: EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5 (ESAB : OK 48.00) <small>Обозначение присадочного материала</small>	
32. Předpis pro sušení : Сушка 100°/1h + 300° - 350°/2h 33. Ochranný plyn / tavídló : — - ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : — - ochrana kořene [l.min. ⁻¹] : — 34. Wolfram.elektroda, druh/průměr : — 35. Údaje o drážkování/podlož. kořene: — 36. Teplota předehřevu [°C] : — 37. Interpass teplota [°C] : — 38. Tepelné zpracování / stárnutí : — 39. Doba, teplota, postup : — 40. Rychlost ohřevu a chladnutí : — 41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] : —	42. Údaje o podložném kroužku : — 43. Další informace : Rozkvy - amplituda : — - frekvence a doba prodlevy : — Rozkvy (max.šířka housenky) : — 44. Údaje pro pulzní svařování : — 45. Údaje pro plazmové svařování : — 46. Úhel nastavení hořáku : — 47. Druh automatu a svař. hlavy : — 48. Prokování svaru : — 49. Poznámky : 1. Прихватки (максимальная длина 20 мм) 2. Запрещено использование подкладок 3. Минимально одно прерывание и непопадание в стык в каждом слое 4. Соблюдать безопасность во время работы!! 1. Stehování (maximální délka stehu 20 mm) 2. Zákaz používání příložek 3. Minimálně jedno přerušeni a napojení v každé svarové housence mimo steh!! 4. Dodržovat bezpečnost při práci!!

50. Výrobce 51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace 53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu
--	--

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 1
Revize č.: 5

1. Výrobce : <p style="text-align: center;">Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>		10. Zkušební organizace : <p style="text-align: center;">TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p> <div style="text-align: right;">  </div>				
2. Místo :	Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu :	obrábění, broušení			
3. Číslo dokladu (WPS) :	111-BW-1.1-t10-PF	12. Způsob čištění :	kartáčování, odmaštění			
4. Číslo WPQR :	—	13. Specifikace základních materiálů	CEN ISO/TR 15608			
5. Číslo zkušebního kusu :	—	- materiál 1:	Skupina 1.1			
6. Kvalifikace svářeče :	ČSN EN 287-1	- materiál 2:	Skupina 1.1			
7. Metoda svařování :	111 (MMA)	14. Svařovaná tloušťka [mm]:	t = 10,0			
8. Druh svaru :	„V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] :	—			
9. Údaje o přípravě svarových ploch :	ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování :	PF			
17. Tvar spoje		18. Rozměry	19. Postup svařování			
		a [mm]				
		b [mm]				
		c [mm]				
		α [°]				
		—	PŮDORYS			
		2,5 - 3,0				
		1,5 - 2,0				
		60				
20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	111	111	111			
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	2,5	2,5	2,5			
24. Svařovací proud [A]	65 - 75	80-85	80-85			
25. Svařovací napětí [V]	23 - 24	23 - 24	23 - 24			
26. Druh proudu a polarita	DC (+)	DC (+)	DC (+)			
27. Přenos kovu přídatného materiálu	—	—	—			
28. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	—	—	—			
29. Rychlost svařování [mm.s ⁻¹]	—	—	—			
30. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	—	—	—			
31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5 (ESAB : OK 48.00)						
32. Předpis pro sušení : 100°/1h + 300° - 350°/2h			42. Údaje o podložném kroužku : —			
33. Ochranný plyn / tavidlo : - ochranný plyn [l.min. ⁻¹]: - ochrana kořene [l.min. ⁻¹]:			43. Další informace : Rozkvy - amplituda : — - frekvence a doba prodlevy : — Rozkvy (max.šířka housenky) : —			
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr :			44. Údaje pro pulzní svařování : —			
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene:			45. Údaje pro plazmové svařování : —			
36. Teplota předehřevu [°C] :			46. Úhel nastavení hořáku : —			
37. Interpass teplota [°C] :			47. Druh automatu a svař. hlavy : —			
38. Tepelné zpracování / stárnutí :			48. Prokování svaru : —			
39. Doba, teplota, postup :			49. Poznámky : 1. Stehování (maximální délka stehu 20 mm) 2. Zákaz používání příložek 3. Minimálně jedno přerušeni a napojení v každé svarové housence mimo steh!! 4. Dodržovat bezpečnost při práci!!			
40. Rychlost ohřevu a chladnutí :						
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :						
50. Výrobce			52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace			
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru			53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu			

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 1
Revize č.: 5

1. Výrobce : <p style="text-align: center;">Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>	10. Zkušební organizace : <p style="text-align: center;">TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p>
--	---



2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
3. Číslo dokladu (WPS) : 111-FW-1.1-t10-PD	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608 - materiál 1: Skupina 1.1 - materiál 2: Skupina 1.1
5. Číslo zkušebního kusu : —	
6. Kvalifikace svařeče : ČSN EN 287-1	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 10,0
7. Metoda svařování : 111 (MMA)	15. Vnější průměr [mm] : —
8. Druh svaru : „koutový“ (FW)	16. Poloha svařování : PD
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	

17. Tvar spoje	18. Rozměry	19. Postup svařování								
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>a [mm]</td><td>7</td></tr> <tr><td>b [mm]</td><td>0 - 0,5</td></tr> <tr><td>c [mm]</td><td>—</td></tr> <tr><td>α [°]</td><td>—</td></tr> </table>	a [mm]	7	b [mm]	0 - 0,5	c [mm]	—	α [°]	—	
a [mm]	7									
b [mm]	0 - 0,5									
c [mm]	—									
α [°]	—									

20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	111	111	111			
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	3,2	3,2	3,2			
24. Svařovací proud [A]	110-120	110-120	110-120			
25. Svařovací napětí [V]	23 - 24	23 - 24	23 - 24			
26. Druh proudu a polarita	DC (+)	DC (+)	DC (+)			
27. Přenos kovu přídatného materiálu	—	—	—			
28. Rychlost podáv.drátu [m.min⁻¹]	—	—	—			
29. Rychlost svařování [mm.s⁻¹]	0,9 – 1,2	0,9 – 1,2	0,9 – 1,2			
30. Tepelný příkon [kJ.mm⁻¹]	—	—	—			

31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5 (ESAB : OK 48.00)	
32. Předpis pro sušení : 100°/1h + 300° - 350°/2h	42. Údaje o podložném kroužku : —
33. Ochranný plyn / tavídko : - ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : - ochrana kořene [l.min. ⁻¹] :	43. Další informace : Rozkyv - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkyv (max. šířka housenky) :
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr :	44. Údaje pro pulzní svařování :
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene:	45. Údaje pro plazmové svařování :
36. Teplota předehřevu [°C] :	46. Úhel nastavení hořáku :
37. Interpass teplota [°C] :	47. Druh automatu a svař. hlavy :
38. Tepelné zpracování / stárnutí :	48. Prokování svaru :
39. Doba, teplota, postup :	49. Poznámky : 1. Stehování z bočních stran 3. Minimálně jedno přerušování a napojení v každé svarové housence 4. Dodržovat bezpečnost při práci !!!
40. Rychlost ohřevu a chladnutí :	
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :	

50. Výrobce	52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace
51. datum, jméno, podpis a razítko svařečského dozoru	53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

Спецификация процедуры сварки "WPS" по
Specifikace postupu svařování „WPS“
 dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování) (дуговая сварка)

Strana: 1
 Celkem: 1
 Revize č.: 5

1. Výrobce : Средняя профессиональная школа, Фридек-Мистек Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek		10. Zkušební organizace : TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> </div>				
2. Místo : Svářečská škola SOŠ		11. Způsob přípravy úkosu : <small>Способ подготовки кромок: обработка, шлифовка</small> obrábění, broušení				
3. Číslo dokladu (WPS) : 135-BW-1.1-t10-PC		12. Způsob čištění : <small>Способ очистки: щеткой, обезжиривание</small> kartáčování, odmaštění				
4. Číslo WPQR : —		13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608				
5. Číslo zkušebního kusu : —		- materiál 1: - материал 1 группа 1.1 Skupina 1.1				
6. Kvalifikace svářeče : Квалификация сварщика ČSN EN 287-1		- materiál 2: - материал 2 группа 1.1 Skupina 1.1				
7. Metoda svařování : 135 (MAG)		14. Svařovaná tloušťka [mm]: Толщина сварки, мм t = 10,0				
8. Druh svaru : Тип сварного шва „V“ (BW)		15. Vnější průměr [mm] : —				
9. <small>Стандарт подготовки свариваемых пластин.</small> Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1		16. Poloha svařování : Положение сварки PC				
17. Tvar spoje Эскиз разделки кромок		18. Rozměry	19. Процедура сварки Postup svařování			
		a [mm]				
		—				
		b [mm]				
		2,5 - 3,0				
		c [mm]				
		1,5 - 2,0				
		α [°]				
		50				
20. Parametry pro svařování Параметры сварки						
21. Svarová housenka Номер слоя	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	135	135	135	135	135	135
23. Průměr přídav.mater. [mm] - <small>диаметр присадочной проволоки</small>	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
24. Svařovací proud [A] Ток сварки	80 - 90	110 - 130	130 - 140	130 - 140	130 - 140	130 - 140
25. Svařovací napětí [V] Напряжение	17 - 18	18 - 19	18 - 19	18 - 19	18 - 19	18 - 19
26. Druh proudu a polarita Род тока и полярность	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)
27. <small>Перенос присадочного металла</small> Přenos kovu přídavného materiálu <small>короткозамкнуты</small>	zkratový	zkratový	zkratový	zkratový	zkratový	zkratový
28. <small>Скорость присадочной проволоки, м/мин</small> Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	3 - 3,5	4 - 4,5	4,5 - 5	4,5 - 5	4,5 - 5	4,5 - 5
29. Rychlost svařování [mm.s ⁻¹]	—	—	—	—	—	—
30. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	—	—	—	—	—	—
31. Přídatný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14341: G3Si1 (ESAB : OK AUTROD 12.51) <small>Обозначение присадочного материала</small>						
32. Předpis pro sušení :		—		42. Údaje o podložném kroužku :		
33. Ochranný plyn / tavídló : <small>Защитный газ</small> 82% Ar + 18 % CO ₂		—		43. Další informace : Rozkvyv - amplituda :		
- ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : <small>расход, л/мин</small>		10 - 12		- frekvence a doba prodlevy :		
- ochrana kořene [l.min. ⁻¹] :		—		Rozkvyv (max. šířka housenky) :		
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr :		—		44. Údaje pro pulzní svařování :		
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene:		—		45. Údaje pro plazmové svařování :		
36. Teplota přehřevu [°C] :		—		46. Úhel nastavení hořáku :		
37. Interpass teplota [°C] :		—		47. Druh automatu a svař. hlavy :		
38. Tepelné zpracování / stárnutí :		—		48. Prokování svaru :		
39. Doba, teplota, postup :		—		49. Poznámky : <small>1. Прихватки (максимальная длина 20 мм)</small>		
40. Rychlost ohřevu a chladnutí :		—		1. Stehování (maximální délka stehu 20 mm)		
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :		—		2. <small>Запрещено использование подкладок</small> 3. <small>Минимально одно прерывание</small>		
				4. <small>Соблюдать безопасность во время работы!</small>		
				a napojení v každé svarové housence mimo steh !!!		
				4. Dodržovat bezpečnost při práci !!!		
50. Výrobce		52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace				
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru		53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu				

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 1
Revize č.: 5

1. Výrobce : <p style="text-align: center;">Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>	10. Zkušební organizace : <p style="text-align: center;">TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p>
--	---



2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
3. Číslo dokladu (WPS) : 135-BW-1.1-t10-PF	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608
5. Číslo zkušebního kusu : —	- materiál 1: Skupina 1.1
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1	- materiál 2: Skupina 1.1
7. Metoda svařování : 135 (MAG)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 10,0
8. Druh svaru : „V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] : —
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : PF

17. Tvar spoje	18. Rozměry	19. Postup svařování
	a [mm] — b [mm] 2,5 - 3,0 c [mm] 1,5 - 2,0 α [°] 50	

20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	135	135	135			
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø	1,0	1,0	1,0			
24. Svařovací proud [A]	90 - 100	115 - 125	115 - 125			
25. Svařovací napětí [V]	18 - 19	19 - 19,5	19 - 19,5			
26. Druh proudu a polarita	DC (+)	DC (+)	DC (+)			
27. Přenos kovu přídatného materiálu	zkratový	zkratový	zkratový			
28. Rychlost podáv. drátu [m.min⁻¹]	4 - 4,5	4,5 - 5	4,5 - 5			
29. Rychlost svařování [mm.s⁻¹]	—	—	—			
30. Tepelný příkon [kJ.mm⁻¹]	—	—	—			

31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 14341: G3Si1 (ESAB : OK AUTROD 12.51)						
32. Předpis pro sušení :	—			42. Údaje o podložném kroužku :	—	
33. Ochranný plyn / tavidlo : - ochranný plyn [l.min. ⁻¹]: - ochrana kořene [l.min. ⁻¹]:	82% Ar + 18 % CO ₂ 10 - 12 —			43. Další informace : Rozkvyv - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkvyv (max. šířka housenky) :	— — —	
34. Wolfram. elektroda, druh/průměr :	—			44. Údaje pro pulzní svařování :	—	
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene:	—			45. Údaje pro plazmové svařování :	—	
36. Teplota předehřevu [°C] :	—			46. Úhel nastavení hořáku :	—	
37. Interpass teplota [°C] :	—			47. Druh automatu a svař. hlavy :	—	
38. Tepelné zpracování / stárnutí :	—			48. Prokování svaru :	—	
39. Doba, teplota, postup :	—			49. Poznámky : 1. Stehování (maximální délka stehu 20 mm) 2. Zákaz používání příložek 3. Minimálně jedno přerušeni a napojení v každé svarové housence mimo steh!! 4. Dodržovat bezpečnost při práci!!	—	
40. Rychlost ohřevu a chladnutí :	—					
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :	—					

50. Výrobce	52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace
.....
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	53. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 1
Revize č.: 5

1. Výrobce : Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek	10. Zkušební organizace : TESIYO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno
--	---



2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
3. Číslo dokladu (WPS) : 135-FW-1.1-t10-PD	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608
5. Číslo zkušební kusu : —	- materiál 1: Skupina 1.1
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1	- materiál 2: Skupina 1.1
7. Metoda svařování : 135 (MAG)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 10,0
8. Druh svaru : „koutový“ (FW)	15. Vnější průměr [mm] : —
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : PD

17. Tvar spoje	18. Rozměry	19. Postup svařování
	a [mm] 7 b [mm] 0 - 0,5 c [mm] — α [°] —	


20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	135	135	135	135		
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	1,0	1,0	1,0	1,0		
24. Svařovací proud [A]	180 - 190	180 - 190	180 - 190	180 - 190		
25. Svařovací napětí [V]	20 - 21	20 - 21	20 - 21	20 - 21		
26. Druh proudu a polarita	DC (+)	DC (+)	DC (+)	DC (+)		
27. Přenos kovu přídatného materiálu	zkratový	zkratový	zkratový	zkratový		
28. Rychlost podáv.drátu [m.min⁻¹]	7,5 - 8,0	7,5 - 8,0	7,5 - 8,0	7,5 - 8,0		
29. Rychlost svařování [mm.s⁻¹]	5 - 5,5	5 - 5,5	4 - 4,5	7,2 - 7,7		
30. Tepelný příkon [kJ.mm⁻¹]	—	—	—	—		

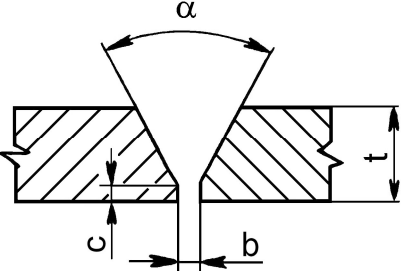
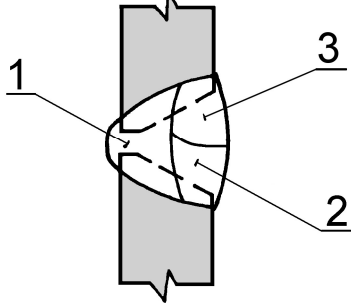
31. Přídavný materiál - zařazení a značka: EN ISO 154341: G3Si1 (ESAB : OK AUTROD 12.51)	
32. Předpis pro sušení : —	42. Údaje o podložném kroužku : —
33. Ochranný plyn / tavídko : 82% Ar + 18 % CO ₂	43. Další informace : Rozkvyv - amplituda : —
- ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : 10 - 15	- frekvence a doba prodlevy : —
- ochrana kořene [l.min. ⁻¹] : —	Rozkvyv (max. šířka housenky) : —
34. Wolfram.elektroda, druh/průměr : —	44. Údaje pro pulzní svařování : —
35. Údaje o drážkování/podlož. kořene: —	45. Údaje pro plazmové svařování : —
36. Teplota předehřevu [°C] : —	46. Úhel nastavení hořáku : —
37. Interpass teplota [°C] : —	47. Druh automatu a svař. hlavy : —
38. Tepelné zpracování / stárnutí : —	48. Prokování svaru : —
39. Doba, teplota, postup : —	49. Poznámky : 1. Прихватывание с боковых сторон
40. Rychlost ohřevu a chladnutí : —	2. Минимально одно прерывание и непопадание в стык в каждом сварном слое
41. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] : —	3. Минимально одно прерывание и непопадание в стык в каждом сварном слое
	4. Соблюдать безопасность при работе!!!
	5. Dodržovat bezpečnost při práci !!!

50. Výrobce	52. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace
.....
51. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	53. datum, jméno, podpis a razítko zkušební orgánu

Спецификация процедуры сварки "WPS" по
Specifikace postupu svařování „WPS“
 dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování) (дуговая сварка)

Strana: 1
 Celkem: 1
 Revize č.: 4

1. Výrobce : Средняя профессиональная школа, Фридек-Мистек Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek	10. Zkušební organizace : TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno	
2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : Способ подготовки кромок : обработка, шлифовка obrábění, broušení	
3. Číslo dokladu (WPS) : 141-BW-1,1-t 4-PC	12. Způsob čištění : Способ очистки : щеткой, обезжиривание kartáčování, odmaštění	
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608	
5. Číslo zkušebního kusu : —	- materiál 1: - материал 1 группа 1.1 Skupina 1.1	
6. Kvalifikace svářeče : Квалификация сварщика ČSN EN 287-1	- materiál 2: - материал 2 группа 1.1 Skupina 1.1	
7. Metoda svařování : 141 (WIG)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: Толщина сварки, мм t = 4,0	
8. Druh svaru : Тип сварного шва „V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] : —	
9. Údaje o přípravě svařovacích ploch : Стандарт подготовки свариваемых пластин: ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : Положение сварки PC	

17. Tvar spoje Эскиз разделки кромок	18. Rozměry	19. Процедура сварки Postup svařování
	a [mm] — b [mm] 0,5 – 1,0 c [mm] 0,5 – 1,0 α [°] 60	

20. Parametry pro svařování Параметры сварки							
21. Svarová housenka Номер слоя	1	2	3	4	5	6	
22. Metoda svařování	141	141	141				
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø диаметр прикладной проволоки	2,0	2,0	2,0				
24. Svařovací proud [A] Ток сварки	65 - 70	65 - 70	65 - 70				
25. Svařovací napětí [V] Напряжение	9 - 12	9 - 12	9 - 12				
26. Druh proudu a polarita Род тока и полярность	DC (-)	DC (-)	DC (-)				
27. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	—	—	—				
28. Rychlost svařování [mm.s ⁻¹]	—	—	—				
29. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	—	—	—				

30. Příkladný materiál -zařazení a značka: EN ISO 636-A : W3Si1 (ESAB : OKTigrod12.61)							
31. Předpis pro sušení :	—			41. Údaje o podložném kroužku :	—		
32. Ochranný plyn / tavidlo : Защитный газ Argon 4.6 - ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : расход, л/мин 8 - 10 - ochrana kořene [l.min. ⁻¹] :	—			42. Další informace : Rozkvyv - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkvyv (max šířka housenky) :	—		
33. Wolfram.elektroda, druh/průměr Вольфрамовый электрод тип / диаметр WCe 20 / 2,4	—			43. Údaje pro pulzní svařování :	—		
34. Údaje o drážkování/podlož. kořene:	—			44. Údaje pro plazmové svařování :	—		
35. Teplota předehřevu [°C] :	—			45. Úhel nastavení hořáku :	—		
36. Interpass teplota [°C] :	—			46. Druh automatu a svař. hlavy :	—		
37. Tepelné zpracování / stárnutí :	—			47. Prokování svaru :	—		
38. Doba, teplota, postup :	—			48. Poznámky : 1. Прихватывание и сварка в подготовке!! 2. Минимально одно прерывание и непопадание в стык в каждом сварном слое!! 3. Запрещена переплавка верхней части и корня сварного слоя!! 4. Соблюдать безопасность во время работы!!	—		
39. Rychlost ohřevu a chladnutí :	—				—		
40. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :	—				—		

49. Výrobce	51. Zkušební orgán nebo technická dozorčí (inspekční) organizace
50. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	52. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

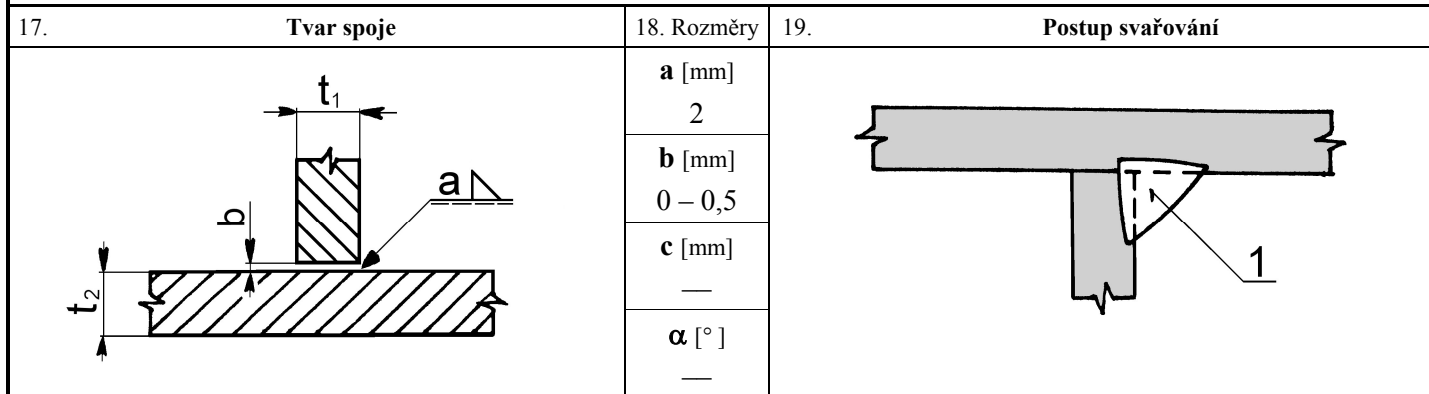
Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 1
Revize č.: 4

1. Výrobce : <p style="text-align: center;">Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>	10. Zkušební organizace : <p style="text-align: center;">TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p>
---	--



2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení	
3. Číslo dokladu (WPS) : 141-FW-1.1-t 2-PD	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění	
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608	
5. Číslo zkušebního kusu : —	- materiál 1 : Skupina 1.1	
6. Kvalifikace svařeče : ČSN EN 287-1	- materiál 2 : Skupina 1.1	
7. Metoda svařování : 141 (WIG)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 2,0	
8. Druh svaru : FW	15. Vnější průměr [mm] : —	
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : PD	




20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	141					
23. Průměr přídav.mater. [mm] - Ø	2,0					
24. Svařovací proud [A]	70 - 80					
25. Svařovací napětí [V]	9 - 12					
26. Druh proudu a polarita	DC (-)					
27. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	—					
28. Rychlost svařování [mm.s ⁻¹]	—					
29. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	—					

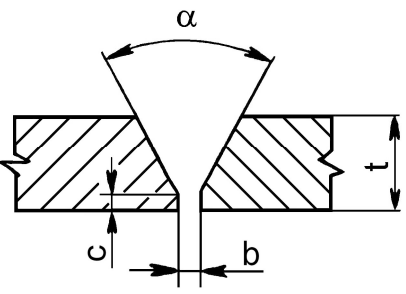
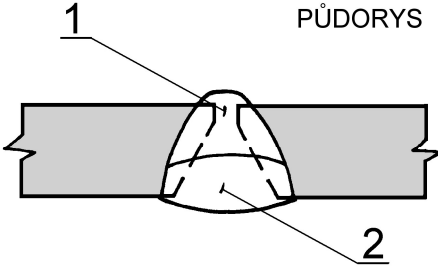
30. Přídavný materiál -zařazení a značka: EN ISO 636-A : W3Si1 (ESAB : OKTigrod12.61)	
31. Předpis pro sušení : —	41. Údaje o podložném kroužku : —
32. Ochranný plyn / tavidlo : Argon 4.6	42. Další informace : Rozkvyv - amplituda : —
- ochranný plyn [l.min. ⁻¹] : 8 - 10	- frekvence a doba prodlevy : —
- ochrana kořene [l.min. ⁻¹] : —	Rozkvyv (max šířka housenky) : —
33. Wolfram.elektroda, druh/průměr : WCe 20 / 2,4	43. Údaje pro pulzní svařování : —
34. Údaje o drážkování/podlož. kořene: —	44. Údaje pro plazmové svařování : —
35. Teplota předehřevu [°C] : —	45. Úhel nastavení hořáku : —
36. Interpass teplota [°C] : —	46. Druh automatu a svař. hlavy : —
37. Tepelné zpracování / stárnutí : —	47. Prokování svaru : —
38. Doba, teplota, postup : —	48. Poznámky : 1. Stehování z bočních stran
39. Rychlost ohřevu a chladnutí : —	2. Minimálně jedno přerušení a napojení v každé svarové housence
40. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] : —	3. Dodržovat bezpečnost při práci !!!

49. Výrobce	51. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace
50. datum, jméno, podpis a razítko svařečského dozoru	52. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 1 (Obloukové svařování)

Strana: 1
Celkem: 1
Revize č.: 4

<p>1. Výrobce : Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>	<p>10. Zkušební organizace : TESYDO, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p> <div style="text-align: right;">  </div>
2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
3. Číslo dokladu (WPS) : 141-BW-1.1-t 4-PF	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608
5. Číslo zkušebního kusu : —	- materiál 1: Skupina 1.1
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1	- materiál 2: Skupina 1.1
7. Metoda svařování : 141 (WIG)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 4,0
8. Druh svaru : „V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] : —
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : PF

<p>17. Tvar spoje</p> 	<p>18. Rozměry</p> <p>a [mm] —</p> <p>b [mm] 0,5 – 1,0</p> <p>c [mm] 0,5 – 1,0</p> <p>α [°] 60</p>	<p>19. Postup svařování</p> <p style="text-align: center;">PŮDORYS</p> 
--	--	---


20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	141	141				
23. Průměr přídav. mater. [mm] - Ø	2,0	2,0				
24. Svařovací proud [A]	60 - 70	60 - 70				
25. Svařovací napětí [V]	9 - 12	9 - 12				
26. Druh proudu a polarita	DC (-)	DC (-)				
27. Rychlost podáv.drátu [m.min ⁻¹]	—	—				
28. Rychlost svařování [mm.s ⁻¹]	0,5 – 0,8	0,5 – 0,8				
29. Tepelný příkon [kJ.mm ⁻¹]	—	—				

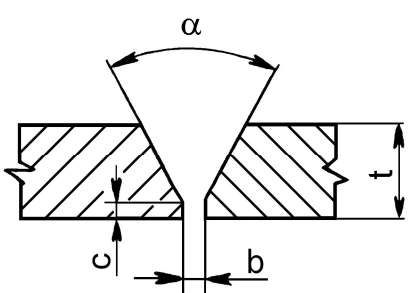
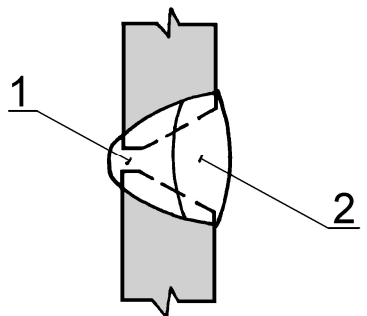
30. Přídavný materiál -zařazení a značka: EN ISO 636-A : W3Si1 (ESAB : OKTigrod12.61)						
31. Předpis pro sušení :	—		41. Údaje o podložném kroužku :	—		
32. Ochranný plyn / tavidlo : - ochranný plyn [l.min. ⁻¹]: - ochrana kořene [l.min. ⁻¹]:	Argon 4.6 8 - 10 —		42. Další informace : Rozkvyv - amplituda : - frekvence a doba prodlevy : Rozkvyv (max.šířka housenky) :	— — —		
33. Wolfram.elektroda, druh/průměr :	WCe 20 / 2,4		43. Údaje pro pulzní svařování :	—		
34. Údaje o drážkování/podlož. kořene:	—		44. Údaje pro plazmové svařování :	—		
35. Teplota předehřevu [°C] :	—		45. Úhel nastavení hořáku :	—		
36. Interpass teplota [°C] :	—		46. Druh automatu a svař. hlavy :	—		
37. Tepelné zpracování / stárnutí :	—		47. Prokování svaru :	—		
38. Doba, teplota, postup :	—		48. Poznámky : 1. Stehování a svařování v přípravku 2. Minimálně jedno přerušení a napojení v každé svarové housence 3. Dodržovat bezpečnost při práci !!!			
39. Rychlost ohřevu a chladnutí :	—					
40. Vzdálenost elektrody (kontaktní špičky) od základního materiálu [mm] :	—					

<p>49. Výrobce</p>	<p>51. Zkušební orgán nebo technická dozorce (inspekční) organizace</p>
<p>50. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozorce</p>	<p>52. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu</p>

Спецификация процедуры сварки "WPS" по
Specifikace postupu svařování „WPS“
 dle ČSN EN ISO 15609 - 2 (Plamenové svařování) (Газовая сварка)

Strana: 1
 Počet stran: 1
 Revize č.: 5

1. Výrobce : Средняя профессиональная школа, Фридек-Мистек Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek	10. Zkušební organizace : TDS Brno – SMS, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno	
2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : <small>Способ подготовки кромок: обработка, шлифовка</small> obrábění, broušení	
3. Číslo dokladu (WPS) : 311-BW-1.1- t 4-PC	12. Způsob čištění : <small>Способ очистки: щеткой, обезжиривание</small> kartáčování, odmaštění	
4. Číslo WPQR :	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608	
5. Číslo zkušebního kusu :	- materiál 1: - материал 1 группа 1.1 Skupina 1.1	
6. Kvalifikace svářeče : Квалификация сварщика ČSN EN 287-1	- materiál 2: - материал 2 группа 1.1 Skupina 1.1	
7. Metoda svařování : 311 (OAW)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: Толщина сварки, мм t = 4,0	
8. Druh svaru : Тип сварного шва „V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] : —	
9. <small>Стандарт подготовки свариваемых пластин:</small> Údaje o přípravě svařových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : Положение сварки PC	

17. Tvar spoje Эскиз разделки кромок	18. Rozměry	19. Процедура сварки Postup svařování
	a [mm] —	
	b [mm] 2,5 - 3,0	
	c [mm] 1,0 - 1,5	
	α [°] 70	

20. Parametry pro svařování Параметры сварки						
21. Svarová housenka Номер слоя	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	311	311				
23. Způsob svařování (vpřed/vzad) <small>Способ сварки (вперед / назад)</small>	rw	rw				
24. Rozměr příd. materiálu [mm] <small>Размер присадочного материала, мм</small>	2,0	2,5				
25. Velikost hubice hořáku <small>Размер сопла горелки</small>	2 - 4	2 - 4				
26. Druh hořlavého plynu <small>Тип горючего газа</small>	C ₂ H ₂	C ₂ H ₂				
27. Tlak hořlavého plynu [MPa] <small>Давление горючего газа, МПа</small>	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10				
28. Druh oxidačního plynu <small>Тип окисляющего газа</small>	O ₂	O ₂				
29. Tlak oxidačního plynu [MPa] <small>Давление окисляющего газа, МПа</small>	0,3 - 0,4	0,3 - 0,4				
30. Druh plamene / výtok, rychlost	neutrální / střední <small>Тип пламени / расход: нейтральный / средний</small>					
31. Označení přídatného materiálu	EN 12536 OIII (ESAB G 104) <small>Обозначение присадочного материала</small>					

32. Předpis pro sušení : —	36. Tepelné zpracování / stárnutí : —
33. Tavidlo - průtočné množství [l.min. ⁻¹] : — - druh : —	37. Doba, teplota, postup : —
34. Teplota předehřevu [°C] : —	38. Rychlost ohřevu : —
35. Interpass teplota [°C] : —	39. Rychlost chladnutí : —

40. Poznámky : Примечания:
 1. Stehování Прихватывание
 2. Postup svařování vzad – rw Сварка взад - rw
 3. Dodržovat bezpečnost při práci!! Соблюдать безопасность при работе!!

41. Výrobce	43. Zkušební orgán nebo technická dozorcí (inspekční) organizace
42. datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru	44. datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 2 (Plamenové svařování)

Strana: 1
Počet stran: 1
Revize č.: 5

<p>1. Výrobce : Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>	<p>10. Zkušební organizace : TDS Brno – SMS, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p>
2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
3. Číslo dokladu (WPS) : 311-BW-1.1- t 4-PF	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění
4. Číslo WPQR :	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608
5. Číslo zkušebního kusu :	- materiál 1: Skupina 1.1
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1	- materiál 2: Skupina 1.1
7. Metoda svařování : 311 (OAW)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 4,0
8. Druh svaru : „V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] : —
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : PF

<p>17. Tvar spoje</p>	<p>18. Rozměry</p>	<p>19. Postup svařování</p>
	<p>a [mm] —</p> <p>b [mm] 2,5 - 3,0</p> <p>c [mm] 1,0 - 1,5</p> <p>α [°] 70</p>	

20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	311	311				
23. Způsob svařování (vpřed/vzad)	rw	rw				
24. Rozměr příd. materiálu [mm]	2,0	2,5				
25. Velikost hubice hořáku	2 - 4	2 - 4				
26. Druh hořlavého plynu	C ₂ H ₂	C ₂ H ₂				
27. Tlak hořlavého plynu [MPa]	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10				
28. Druh oxidačního plynu	O ₂	O ₂				
29. Tlak oxidačního plynu [MPa]	0,3 - 0,4	0,3 - 0,4				
30. Druh plamene / výtok. rychlost	neutrální / střední					
31. Označení přídatného materiálu	EN 12536 OIII (ESAB G 104)					

32. Předpis pro sušení : —	36. Tepelné zpracování / stárnutí : —
33. Tavidlo - průtočné množství [l.min. ⁻¹] : — - druh : —	37. Doba, teplota, postup : —
34. Teplota předehřevu [°C] : —	38. Rychlost ohřevu : —
35. Interpass teplota [°C] : —	39. Rychlost chladnutí : —

40. Poznámky :

1. Stehování
2. Postup svařování vzad - rw
3. Dodržovat bezpečnost při práci!!

<p>41. Výrobce</p>	<p>43. Zkušební orgán nebo technická dozorčí (inspekční) organizace</p>
<p>42. ----- datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru</p>	<p>44. ----- datum, jméno, podpis a razítko zkušebního orgánu</p>

Specifikace postupu svařování „WPS“ dle ČSN EN ISO 15609 - 2 (Plamenové svařování)

Strana: 1
Počet stran: 1
Revize č.: 5

<p>1. Výrobce : Střední odborná škola, Frýdek-Místek Lískovecká 2089 738 01 Frýdek-Místek</p>	<p>10. Zkušební organizace : TDS Brno – SMS, s.r.o. Mariánské nám. 1 617 00 Brno</p>
2. Místo : Svářečská škola SOŠ	11. Způsob přípravy úkosu : obrábění, broušení
3. Číslo dokladu (WPS) : 311-FW-1.1-t 2-PD	12. Způsob čištění : kartáčování, odmaštění
4. Číslo WPQR : —	13. Specifikace základních materiálů CEN ISO/TR 15608
5. Číslo zkušební kusu : —	- materiál 1: Skupina 1.1
6. Kvalifikace svářeče : ČSN EN 287-1	- materiál 2: Skupina 1.1
7. Metoda svařování : 311 (OAW)	14. Svařovaná tloušťka [mm]: t = 2,0
8. Druh svaru : „V“ (BW)	15. Vnější průměr [mm] : —
9. Údaje o přípravě svarových ploch : ČSN EN ISO 9692-1	16. Poloha svařování : PD

<p>17. Tvar spoje</p>	<p>18. Rozměry</p>	<p>19. Postup svařování</p>
	<p>a [mm] 3</p> <p>b [mm] 0 - 0,5</p> <p>c [mm] —</p> <p>α [°] —</p>	

20. Parametry pro svařování						
21. Svarová housenka	1	2	3	4	5	6
22. Metoda svařování	311					
23. Způsob svařování (vpřed/vzad)	lw					
24. Rozměr příd. materiálu [mm]	2,0					
25. Velikost hubice hořáku	1 - 2					
26. Druh hořlavého plynu	C ₂ H ₂					
27. Tlak hořlavého plynu [MPa]	0,08 - 0,10					
28. Druh oxidačního plynu	O ₂					
29. Tlak oxidačního plynu [MPa]	0,3 - 0,4					
30. Druh plamene / výtok, rychlost	neutrální / střední					
31. Označení přídavného materiálu	EN 12536 OIII (ESAB G 104)					

32. Předpis pro sušení : —	36. Tepelné zpracování / stárnutí : —
33. Tavidlo - průtočné množství [l.min. ⁻¹] : — - druh : —	37. Doba, teplota, postup : —
34. Teplota předehřevu [°C] : —	38. Rychlost ohřevu : —
35. Interpass teplota [°C] : —	39. Rychlost chladnutí : —

40. Poznámky : **Примечания:**
1. Stehování z bočních stran Прихватывание с боковых сторон
2. Postup svařování vpřed - lw Сварка вперед - lw
3. Minimálně jedno přerušování a napojení ve svarové housence Минимально одно прерывание и непопадание в линию сварки
3. Dodržovat bezpečnost při práci !!! Соблюдать безопасность при работе!!!

<p>41. Výrobce</p>	<p>43. Zkušební orgán nebo technická dozorce (inspekční) organizace</p>
<p>42. ----- datum, jméno, podpis a razítko svářečského dozoru</p>	<p>44. ----- datum, jméno, podpis a razítko zkušební orgánu</p>