



ŽÁDOST O CERTIFIKACI SVÁŘEČSKÉHO OPERÁTORA/SEŘIZOVAČE
A PROTOKOL ZKOUŠKY
dle ČSN EN ISO 14732

A. Žádost o provedení zkoušky – vyplňuje žadatel

*) tyto údaje vyplňuje certifikační orgán

		Místo zkoušky (svářečská škola nebo firma)	
Příjmení		Číslo certifikátu *)	
Jméno		Číslo zkoušky *)	
Datum narození/ Státní příslušnost		Místo narození	
Číslo a typ průkazu totožnosti (OP, pas, ŘP)		Svářečský průkaz č. /vystavit	
Bydliště		Tel.	
Zaměstnavatel (název a sídlo)			
Způsob prodloužení zkoušky	<input type="checkbox"/> prodloužení 5.3 a) <input type="checkbox"/> prodloužení 5.3 b)	Druh zkoušky	<input type="checkbox"/> Řádná zkouška <input type="checkbox"/> Opakovaná zkouška
Osvědčení o doškolení a přezk. z bezp. předpisů	Platné do:	Číslo:	Zkouška z technologie <input type="checkbox"/> ano <input type="checkbox"/> ne Žádám o přezkoušení z bezp. předpisů <input type="checkbox"/> ano <input type="checkbox"/> ne
Požadované datum zkoušky		Označení zkoušky *)	

B. Údaje o zkoušce – vyplňuje žadatel

*) platné označte

Tlaková zařízení dle PED 2014/68/EU

pWPS WPS		Metody kvalifikace dle čl. 4.1:
Metoda svařování		a) Postupy svařování (WPQR) – ISO 15614
Svařovací jednotka		b) Předvýrobní zkoušky – ISO 15613
Svařovací zařízení		c) Zkušební kusy – ISO 9606
Jednovrstvý/ vícevrstvý svar		d) Výrobní zkoušky nebo zkoušky vzorku z výroby
Snímač svaru		Pozn.
Žádám o vydání certifikátu svářeče a potvrzují svým podpisem, že jsem se seznámil s dokumenty „Informace o certifikaci“ a „Dohoda o součinnosti“ a souhlasím s nimi. Oba dokumenty jsou zveřejněny na www.tdssms.cz		Podpis žadatele o certifikaci:

C. Prověření žádosti ve smyslu čl. 9.1.3. ČSN EN ISO/IEC 17024

- CO je/není schopný poskytnout požadovanou službu
- Žadatel splňuje/nespĺňuje kritéria ve smyslu příslušného certifikačního programu

Datum přijetí žádosti:..... Ověřil a schválil:.....

Dohodnutý termín zkoušky:..... Jmenování ZK:.....

<input type="checkbox"/> Vizuální kontrola		Hodnoceno dle ČSN EN ISO 17637 a ČSN EN ISO 5817							
Zkušební kus	Zjištěné vady – povrch svaru	Stupeň jakosti	Výsledek	Zjištěné vady – kořen svaru	Stupeň jakosti	Výsledek	Hodnotil (razítko, datum a podpis)		
Způsob provedení odborné zkoušky: <input type="checkbox"/> Testem <input type="checkbox"/> Ústně									
Přezkoušení BOZP dle ČSN 05 0705 provedeno testem <input type="checkbox"/> Vyhověl <input type="checkbox"/> Nevyhověl									
<input type="checkbox"/> Zkouška prozářením a ultrazvukem		Hodnoceno dle ČSN EN ISO 17636-1 a 2, ČSN EN ISO 18279 a ČSN EN ISO 5817							
Číslo protokolu									
Zkušební kus	Zjištěné vady			Stupeň jakosti	Výsledek	Hodnotil (razítko, datum a podpis)			
<input type="checkbox"/> Zkouška rozlomením		Hodnoceno dle ČSN EN ISO 9017, ČSN EN ISO 17637 a ČSN EN ISO 5817-B (jednotlivá vada musí být menší než 3 mm)							
Zkušební tyč	Zjištěné vady	Výsledek	Zkušební tyč	Zjištěné vady	Výsledek	Hodnotil (razítko, datum a podpis)			
<input type="checkbox"/> Zkouška tahem a stříhem		Hodnoceno dle ČSN EN ISO 15630-1 a 2 a ČSN EN ISO 5817							
Číslo protokolu									
Zkušební kus	Zjištěné vady	Výsledek	Zkušební kus	Zjištěné vady	Výsledek	Hodnotil (razítko, datum a podpis)			
<input type="checkbox"/> Zkouška ohybem		Hodnoceno dle ČSN EN ISO 5137 a ČSN EN ISO 5817							
Číslo protokolu									
Označení tyče	Dosažený úhel	Vzhled tyče a lomové plochy			Výsledek	Hodnotil (razítko, datum a podpis)			
<input type="checkbox"/> Magnetická prášková ČSN EN ISO 23 278		<input type="checkbox"/> Barevná kapilární ČSN EN ISO 23 277		<input type="checkbox"/> Makrostruktury ČSN EN ISO 17639		<input type="checkbox"/> Jiné zkoušky			
Č. protokolu:	Č. protokolu:	Č. protokolu:	Č. protokolu:	Hodnotil (razítko, datum a podpis)					
Výsledek	Výsledek	Výsledek	Výsledek						
<input type="checkbox"/> Ověření znalostí funkce svařovací jednotky dle ČSN EN ISO 14732									
Znalostní požadavky		V	N	NK	Znalostní požadavky		V	N	NK
Posouzení požadavků svařovacího postupu a vlivu svařovacích parametrů					Znalost řídicího systému a signálů vysílaných tímto systémem				
Shoda přípravy spoje s WPS					Pohybový systém				
Čistota svarových ploch					Přídavná zařízení				
Popis vad svarů					Přípravy, upínání a nastavení				
Příčiny vad svarů					Parametry a nastavení v mezích daného postupu				
Předcházení vzniku vad svarů a činnost při opravě					Bezpečnostní pravidla a příkazy				
Znalost svého oprávnění					Postupy start-stop				
Znalost programování (je-li potřebná)					Vysvětlivky: V – vyhověl, N – nevyhověl, NK – nebyl klasifikován (zkoušen)				
Zkušební komisař DOPORUČUJE / NEDOPORUČUJE vydání certifikátu jmenovanému žadateli v uvedeném rozsahu.									
..... Datum		 Jméno zkušební komisaře			 Podpis		

D. Vyhodnocení zkoušky

Část zkoušky	Stupeň hodnocení	Datum	Podpis	Legenda
Ověření požadavků na pracoviště				Odborné znalosti: V vyhověl N nevyhověl - nezkoušen Praktická část V vyhověl N nevyhověl
Odborné znalosti				
Vizuální kontrola				
Zkouška prozářením nebo ultrazvukem				
Mechanické zkoušky				
Vydát certifikát: <input type="checkbox"/> ANO Nevydat certifikát: <input type="checkbox"/> NE				
..... Datum rozhodnutí o certifikaci	 Rozhodnutí certifikačního orgánu	 Zástupce certifikačního orgánu (CO)