**ŽÁDOST K PROVEDENÍ INSPEKCE**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Název a adresa žadatele**: (právní subjekt) | **ABC, s.r.o.**Za Mostem 534/92612 00 Brno | IČ:276855141 |  |
| DIČ: 276855141 |
|  Telefon: |  |  e-mail: |  |
|  Ředitel organizace:  |
|  Pověřený odpovědný pracovník k jednání (jméno, funkce, spojení, případně zástupce): |
|  |
| 1. **Žádáme o zpracování kvalifikace postupu svařování nebo pájení dle požadavků normy:**

[ ]  **ČSN EN ISO 15614-1 – Obloukové a plamenové svařování oceli a obloukové svařování niklu a jeho slitin****[ ]  ČSN EN ISO 15614-2 – Obloukové svařování hliníku a jeho slitin**[ ]  ČSN EN ISO 15614-3 – Tavné svařování nelegovaných a nízkolegovaných litin[ ]  ČSN EN ISO 15614-4 – Konečná úprava hliníkových odlitků svařováním[ ]  ČSN EN ISO 15614-5 – Obloukové svařování titanu, zirkonu a jejich slitin[ ]  ČSN EN ISO 15614-6 – Obloukové a plamenové svařování mědi a slitin mědi**[ ]  ČSN EN ISO 15614-7 – Navařování****[ ]  ČSN EN ISO 15614-8 – Svařování spojů trubek s trubkovnicí****[ ]  ČSN EN ISO 15614-11 – Elektronové a laserové svařování****[ ]  ČSN EN ISO 15614-12 – Bodové, švové a výstupkové svařování**[ ]  ČSN EN ISO 15614-13 – Stlačovací a odtavovací stykové svařování[ ]  **ČSN EN ISO 15613 – Kvalifikace na základě předvýrobní zkoušky svařování**[ ]  **ČSN EN 13134 – Zkouška postupu pájení**[ ]  **ČSN EN ISO 14555 – Obloukové svařování svorníků z kovových materiálů**[ ]  **ČSN EN ISO 15620 – Třecí svařování kovových materiálů**[ ]  **ČSN EN ISO 17660-1 – Betonářská výztuž**[ ]  Jiné |
| 1. **Rozměry zkušebních vzorků**
 |
| **Metoda svařování** | **Základní materiál – jakost** | **Typ vzorku** | **Rozměr vzorku** | **Typ spoje** | **Poloha svařování** | **PED \*)** | **Poznámka** |
| 111 | 1.4301/S235 | T/P | Ø60,3x2,0/4,0 | FW | PB-rot | ano |  |
| 111 | 1.4301 | P | 6,0 | BW | PA | ano |  |
| 135/111 | 1.4301/P235GH | T/P | Ø60,3x2,0/20,0 | FW | PB-rot | ano |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| \*) PED – kvalifikace postupu svařování pro tlaková zařízení dle směrnice PED 2014/68/EU |
| 1. **Tepelné zpracování (HT)**
 |
| **Použité procesy tepelného zpracování** | [ ]  Normalizační žíhání/ rozpouštěcí žíhání | [ ]  Normalizační žíhání včetně popuštění |
| [ ]  Kalení včetně popuštění | [ ]  Tepelné zpracování po svařování |
| [ ]  Žíhání na odstranění vnitřního pnutí | [ ]  Jiná |
|  | Pozn. | Pozn. |
| **4. Zajištění hodnocení zkušebních vzorků** |
|  | **Hodnocení zkušebních vzorků zajistí:** |  |
| **Inspekční orgán** | **Výrobce** | **Název zkušebny** |
| **Vizuální zkouška (VT)** | **[x]**  | **[ ]**  |  |
| **Kapilární zkouška (PT)** | **[x]**  | **[ ]**  |  |
| **Zkouška prozářením (RTG)** | **[x]**  | **[ ]**  |  |
| **Mechanické zkoušky** | **[x]**  | **[ ]**  |  |
| 1. **Místo provedení inspekce**
 |
| **Adresa:** | **Nováčkova 11, Brno 614 00** |
| **Prohlášení:** Organizace se zavazuje, že vyhoví požadavkům na inspekci a souhlasí s pravidly a postupy inspekčního procesu a že po uzavření smlouvy umožní zástupcům inspekčního orgánu TDS Brno – Inspekční orgán., přístup do všech míst souvisejících s inspekcí a poskytne všechny požadované informace a písemné podklady. Žadatel prohlašuje, že údaje uvedené v této žádosti jsou úplné a správné. |
| Brno, 3.6.2020 |  |  |
| Místo a datum vystavení žádosti |  | Jméno a podpis odpovědného zástupce žadatele |
|  |

*Vyplňuje inspekční orgán*

## Prověření žádosti

* IO je /není schopný poskytnout požadovanou službu
* Žádost je /není kompletní a jsou /nejsou v ní uvedeny všechny informace

Datum přijetí žádosti:…………………………………… Ověřil a chválil:………………………………………….

Jmenování inspektora: ……………………………………………………

Podpis inspektora:…………………………………………………………………