



L.B.S.

LEFT SIDE

P.B.S.

RIGHT SIDE

Tube 168,3x14,2 - P265GH

76,1x4,5 - P265GH

XA1.1

XA1.2

ZÁKAZNÍK: CUSTOMER SAKO Brno	STAVBA: SITE	SAKO BRNO - ČR Projekt odpadové hospodářství BRNO WESTE MANAGEMENT BRNO PROJECT Collecteur ceinture tubes porteurs Prepovacia komora B.S
ZHOTOVITEL: Contractor ODKLENĚNÍ VÝVARNA A TEPELNÉHO SPRACOVÁNIA KOTLOVÝCH VÝVAROV PŘEDNÍH TISNĚNÍ	NÁZOV: Title of part:	4048 11 32 01 13 - K3
	Dwg No.:	

List of welds (Soupis svaru)

624



Záznamový list o svarech

THESE

Zakázkové číslo / Job No. : 4048 /21000 3431/
Připojovací komora PS K 3
Connection header of FW K 3
OHB - BRNO / SAKO BRNO/

[illegible]

GNIMCZ s.p.a.
DYNAMIC GROUP

Grafika: 648/18
150 00 Praha 5
t.č. 28221711 DIČ: CZ2822

Organization / Název organizace ses tmače		Protocol / Protokol of visual control of weld joints / o vizuální kontrole svarů		Book / Kniha	
		Number: / Číslo: 96/VT/2009		Page No / List č.1	
				Cust. No / Zak.č. 21000-3431/4048	
Project / Stavba : OHB BRNO / Sako BRNO		Object / Objekt: Prepojovacia komora PS K 3			
(laboratory) / (laboratoř)		Interconnection header FW K 3			
Test / Zkoušku :		License / Číslo		Weld joint No : Číslo svaru.: XA 1.1. XA 1.2	
performed by / provedl : Gál G.		No / průkazu. 05/2130		Ø tube x thickness / Ø trubky x tl. stěny : 163,3×14,2 (mm)	
Test method / Metodika zkoušení : Quality by faults of welded joints / Jakost dle vad svarových spojů		Method / Metoda:		Direct / přímá X Indirect / nepřímá	
Material / Materiál : P265GH		Test scope / Rozsah zkoušení :		100% (%)	
Test date / Datum zkoušky : 11.5. 2009		Welder / Svářeč :		E 09; E 88	
Weld type / Druh svaru : BW		Weld type / Druh svaru :		BW (fully welded butt weld) / BW (tupý s plným průvarem) X	
Filled weld/ Koutový svar : -		Cavernous / Proláklý		Strapped weld / Převýšený	
Inspection / Kontrola : Přímá / Direct		Fusion surface / Návarová plocha V		Finished weld / Dokončený svar V	
Surface quality / Kvalita povrchu :		Finished butt-weld with strapped weld / Dokončený svar V převýšený			
Hardware for test / Kontrolní prostředky					
Description / Název		Manufacturer / Výrobce		Identification / Označení	
Magnifying glass / Lupa (zvětšení)		-		4x	
Luxmeter / Luxmetr		LT Lutron LX-105		Q018872	
Gauge (strapped weld, depth –width faults) / Měrka (převýšení svaru – šířka vady)		CAMBRIDGE CB21 6AL		ATG 300	
Meter / Měřidlo		INOX J		NR.290580104	
(Slide rule, tape meter, etc.) / (posuvné, pásmo, atd.)		-		Callider, tape, steel ruler posuvné, Dvojmeter, ocelové pravítko	
Data about executed test / Údaje o provedení zkoušky					
Temp. of tested surface / Zkušební teplota povrchu :		9 – 22 (°C)		Lighting / Osvětlení : 714 : (lux) / (luxu)	
Distance from surface / Vzdálenost od povrchu : 600 mm		Angle of observing surface / Úhel pozorování povrchu :		90°	
Verification of sensitivity / Kontrola citlivosti :		T-941.1 On the spot of worst visibility an artificial defect is simulated 0,8 mm / Na najhoršie viditeľnom mieste vytvorená umelá vada o šírke 0,8 mm			
Inadmissible indications / Nepřípustné indikace :		None / Ne			
Result of test / Výsledek zkoušky :		Accepted / Vyhovující			
Up to ČSN EN / dle ČSN EN :		12952-6 Acceptance criteria tab. 9.3-1			
Note / Poznámka :		WPS č. 4			
Sketch of tested article / Náčrt zkoušeného předmětu					
Výkres č. 4048 11 32 01 13 Vid přílohu.					
Evaluated by / Vyhodnotil		License No/ Číslo def. průkazu. :		Approved by / Schválil	
Date / Dne				Date / Dne	
List of recipients / Rozdělovník:		Takeover: Převzal		Date / Dne	
Co:				Date / Dne	

Organization / Název organizace sesítlmače		Protocol / Protokol of visual control of weld joints / o vizuální kontrole svarů		Book / Kniha							
		Number: / Číslo: 147/VT/2009		Page No / List č. 1							
				Cust. No / Zak.č. 21000-3431/4048							
Project / Stavba : OHB BRNO / Sako BRNO			Object: Collector buck stay of front wall K 3								
(laboratory) / (laboratoř) -			Objekt: Kolektor bandáží prednej steny K 3								
Test / Zkoušku :		License / Číslo		Weld joint No / Číslo XE1							
performed by / provedl : Gál G.		No / průkazu. 05/2130		Ø tube x thickness / Ø trubky x tl. stěny : 168,3x14,2+p15 (mm)							
Test method / Metodika zkoušení : Quality by faults of welded joints / Jakost dle vad svarových spojů			Method / Metoda: Direct / přímá X		Indirect / nepřímá						
Material / Materiál : P265GH ,S235 JRG2			Test scope / Rozsah zkoušení : 100%		(%)						
Test date / Datum zkoušky : 05 . 2009			Welder / Svářeč : E11, 259								
Weld type / Druh svaru : FW x			Weld type / Druh svaru : BW (fully welded butt weld) / BW (tupý s plným průvarem)								
Filled weld/ Koutový svar : -			Cavernous / Proláklý		Strapped weld / Převýšený x						
Inspection / Kontrola : Přímá / Direct x			Fusion surface / Návarová plocha flat-plochy X		Finished weld / Dokončený svar FW X						
Surface quality / Kvalita povrchu : Finished butt-weld / Dokončený svar kútový											
Hardware for test / Kontrolní prostředky											
Description / Název		Manufacturer / Výrobce		Identification / Označení							
Magnifying glass / Lupa (zvětšení)		-		4x							
Luxmeter / Luxmetr		LT Lutron LX-105		Q018872							
Gauge (strapped weld, depth –width faults) / Měrka (převýšení svaru.– šířka vady)		CAMBRIDGE CB21 6AL		ATG 300							
Meter / Měřidlo		INOX J		NR.290580104							
(Slide rule, tape meter, etc.) / (posuvné, pásmo, atd.)		-		Callider, tape, steel ruler posuvné, Dvojmeter, ocelové pravítko							
Data about executed test / Údaje o provedení zkoušky											
Temp. of tested surface / Zkušební teplota povrchu : 16 (°C)		Lighting / Osvětlení : 673		(lux) / (luxů)							
Distance from surface / Vzdálenost od povrchu : 600 (mm)		Angle of observing surface / Úhel pozorování povrchu :		90°							
Verification of sensitivity / Kontrola citlivosti :		T-941.1 On the spot of worst visibility an artificial defect is simulated 0,8 mm / Na najhoršie viditeľnom mieste vytvorená umelá vada o šírke 0,8 mm									
Inadmissible indications / Nepřípustné indikace :		None / Ne									
Result of test / Výsledek zkoušky :		Accepted / Vyhovující									
Up to ČSN EN / dle ČSN EN :		12952-6 Acceptance criteria tab. 9.3-1									
Note / Poznámka :		WPS 7									
Sketch of tested article / Náskres zkouše,ného předmětu											
Výkres č.: 4048 11 32 01 13											
Drawing No.:											
Evaluated by / Vyhodnotil :		License No/ Číslo def. průkazu. :		Approved by / Schválil :							
Date / Dne :				Date / Dne 8/8/18							
List of recipients / Rozdělovník:		Takeover: / Převzal		Grafická Praha 5							
Co:				Dne: 28221711, D/C: CZ28221711							

PROTOKOL O ZKOUŠCE ULTRAZVUKEM PROTOCOL OF ULTRASOUND TEST

Evidenční číslo/Site: OHB Brno / Sako Brno

22/UT/OHB/2009

Zakázka č./Job No.: 4048/21000-3431

Strana/Page 1 z/from 3

Zkoušený díl Tested part	Objekt (název zařízení: Komora bandáže PS vč.:404811310113 K-3 Object(name of unit : Buckstay header on front water wall						KKS:				
	Výrobce: Manufactured by: CNIM			Typ svaru: Y11 Weld type:		Zkušební místo: Spot for test: BRNO		Stav povrchu:Brúsený Condition of surface: Ground surface			
	Materiál: Material: P265GH			Postup svařování: Technology of welding: WPS4		Rozsah zkoušení: Test scope: 100 %		Teplné zpracování: Heat treatment: No			
Zkušební údaje Test data	Zkušební postup: Method statement of test: UT003 SES			Zkušební třída: Test class: B		Hodnocení/připustnost dle **) Evaluation/acceptability by: EN 1712-1714					
	UZ přístroj/číslo: US device/Number: USM25 S				Nast. Citlivosti/rozměr AVG – KSR Ø 1,0 Adj.Sensitivity/dimension drill						
					mm		mm		Cut mm		
	Sonda číslo/type: Search unit No./type:		1	2	3	Druh nastavení *) Type of settings: PV		1	2	3	
			3932	3371	3123 MB4F			1,0	1,0	2,0	
	Změřený uhel: Measured angle:		70	60	0	Referenční úroveň: Reference level: dB		6	6	6	
	Rozsah časové základny: Scope of time base:		120	100	50	Registrační úroveň: Registration level: dB		N/A	N/A	N/A	
	Zesílení: Amplification: dB		61	53	44	Korekce přechod. ztrát: Correction of transition loss: dB		2	2	2	
Srovnávací měrky a bloky: Comparison meter and block: K1,K2 EN12223					Vazební prostředek: Splitter: ZG-F2						

VÝSLEDEK / RESULT

[illegible]

***) Druh nastavení / Type of settings:**

PV, (zPV) – projekční (zkrácená) vzdálenost, / projective (reduced) distance, DUZ – dráha uz / trajectory uz

**) V – vyhovuje, NE – nevyhovuje / Y – accepted, NO – not accepted

Tento protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý.

This protocol cannot be used without permit of testing department and entirety.

Zkoušel: Luky
Test performed by:

Stupeň a č. certifikátu: Level II 101-00361
Certificate No.:

Dne: 20.05.09
Date:

Podpis: _____
Signature: _____

Schválil: Mgr. J. O.

Approved by:

Dne: 3/8/18

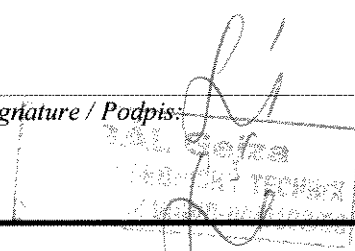
Date: 10/10/2014

Podpis: _____
 Datum: _____
 Mesto: _____
 JEDINICA: _____
 DIOČ: CZ28221711

Přílohy: 2 Smer skúšania
Attachments: 2 Test direction

Protocol of magnetic test / Protokol o zkoušce magnetické

ses' tlmače		Site/ Evidenční číslo: 26/MT/2009	
Customer No / Kniha.:		Page / List: 1	
Specification and positioning of tested unit / Specifikace a umístění kontrolovaného zařízení			
Site / Stavba	OHB BRNO / Sako BRNO	Object/ Objekt	K 3
Unit / Označení zařízení	XA1.1 , XA1. 2		
Material/ Materiál	P265GH	Name of unit: Collectors of buckstay FW Název zařízení: Kolektor bandáže prednej steny	Manufacturer No / Výrobní číslo. 4048 11 32 01 13
Testing method – hardware / Zkušební metoda – technické prostředky			
Tracer liquid / Detekční tekutina	MPS/S	Temperature / Teplota	20 °C
Contrast medium / Kontrastní látka	Farba biela DPM	Lighting / Osvětlení	712 Lux / luxů
Verification of sensitivity / Ověření citlivosti	Mierka Berthold	Temperature of tested surface / Teplota zkoušeného povrchu	16 °C
User magnetic device / Použitý magnetizační přístroj	Magnaflux	Duration of magnetization / Doba magnetizace	5 s
Current AC: /Proud AC	Magnetic electrodes pitch / Rozteč magnetiz. Elektrod 120-170 mm	Examination time / Čas prohlídky	10-20 s
Procedure of test / Průběh zkoušky			
Test was performed by / Provedení zkoušky dle:	EN 1290	Evaluated by / Hodnocení dle:	EN1291
Procedure and result of test / Průběh a výsledek zkoušky			
Skúška sa vykonala podľa pracovného postupu - MT 003 / SES pre magnetické skúšanie .Počas skúšania na zvare sa nezistili žiadne neprípustné závady.			
Test was executed by method statement MT 003 / SES for magnetic particle test. During testing the weld, were not found any non-permissible faults.			
Overall result of test / Celkový výsledek zkoušky: Vyhovel - Accepted			
Tested by / Zkoušel:	License No / Průkaz číslo.:	Date / Datum :	Signature / Podpis:
Evaluated by / Vyhodnotil	License No/ Průkaz číslo. 056/05/1	Approved / Schválil	Signature / Podpis:
Date / Datum	24.5.2009	Signature / Podpis	Date / Datum
List of recipients/ Rozdělovník:	DEFEKTOSKOPICKÝ PRACOVNÍK Lubomír Bokník	Takeover / Převzal	Signature / Podpis: ENIMCZ s.r.o.

Organization / Název organizace ses tlmače	Protocol / Protokol of penetration test / o penetrační zkoušce těsnosti		Book / Kniha:
	Number / Číslo: 24/PT/2009		Page No / List č. 1
1. Tested unit or spot / Kontrolované zařízení nebo místo Kolektor bandáže prednej steny K 3 Buckstay collector on front water wall K 3		Cust.No / Zak.č: 4048 -21000/3431	
DDS / DDS:3	Object / Objekt:10211	Room / Místnost:102/1:	Projection No / Projekční značení.:4048
Classification of tested unit / Kategorie stanoveného zařízení: Parný Kotel / Steam boiler		Manufacturer No / Výrobní číslo.:74048 1102/03	Year of manufacture / Rok výroby 2009
2. Hardware used for test / Zkušební prostředky: Sada penetračných prostriedkov výrobcu DIFFU-THERM Penetrant BDR výr.šarža No 2111 Vývojka BEA Výr.č.šarže 2213 aplikacia-spray Doba penetrácie 10 minút Doba vyvolávania 15 minút Penetration device set manufactured by DIFFU-THERM Penetration liquid BDR manufacturer label Nb 2111, replenisher BEA manufacturer No. 2213, application: spray Period of penetration 10min. Develop time: 15min.			
3. Description of test and observed facts / Popis zkoušky a zjištěný stav: Teplota skúšaného povrchu/Temperature of tested surface: 18°C Rozsah skúšky/Scope of test: 10% Komora/Header Ø 168,3x14,2+ Plech t:15mm Materiál/Material P265GH + S235JRG2 Výsledok skúšky/Result of test: Vyhovujúci/Acceptable			
Č.zv.XE1 Č.v.4048 11 32 01 13			
4. Inspection and evaluation by/Kontrola a vyhodnocení podle:EN 571-1 Evaluated by EN1289 classification level 2/Hodnotenie EN1289 Klasifikačný stupeň - 2			
5. Test scope / Rozsah zkoušky: 10%			
6. Overall result of test/ Celkový výsledok zkoušky:Acceptable/Vyhovuje stanoveným kritériám			
Test performed by / Zkoušel: GAL	License No / Průkaz číslo.:	Date / Datum:	Signature / Podpis:
Test supervisor / Vyhodnotil: GAL	License No / Průkaz číslo.:01202UNG/ Q-05/0203/00	Date / Datum: 10.5.2009	Signature / Podpis: 
7. Attachments / Přílohy:			
