

Kapitola 10 (2 hodiny) Dokumentace

10.1 Obecně

Dokumentace související se svařovanými konstrukcemi spadá do tří následujících širších kategorií:

- materiály
- svařovací postupy
- odborná způsobilost personálu

Téma svařovací dokumentace musí také zahrnovat rozbor prohlídek, kontrola a souvisejících protokolů a zpráv.

Co se dokladuje	Dokument
Svařovaný materiál	Certifikát o kvalitě trubky (obsahující specifikace materiálu) Certifikát o kvalitě polymeru (je-li to požadováno zkouškou)
Svařovací personál (svářeč / obsluha svářečského stroje)	Certifikát odborné způsobilosti svářeče Oprávnění ke svařování zvláštních konstrukcí (je-li požadováno)
Svařovací postup	Specifikace svařovacího postupu (WPS) Záznam o schválení svařovacího postupu (WPAR)
Kontrolní postup	Certifikát o shodě s kontrolními programy nebo postupy posuzování způsobilosti Protokoly o kontrole

10.2 Specifikace svařovacího postupu

V příloze naleznete vzor dokumentu WPS. Obsahuje 6 částí:

1. Identifikace vlastníka a svářeče, a dále
2. popis svaru a procesu, který bude použit
3. materiály, které budou svářeny
4. svařovací parametry
5. přípravné práce před svařováním
6. podpisy koordinátora svařování a kontrolora svařování

10.2 Vyplňování svařovacích protokolů

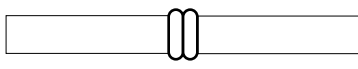
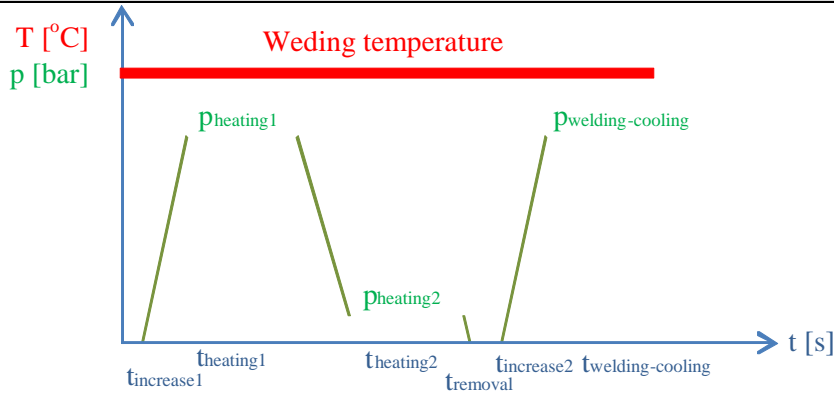
Po svařování bude vydána platná specifikace WPS, pokud byly provedeny změny ve srovnání se schválenou.

10.2 Ruční a automatické protokoly

Některé svářečské stroje jsou schopny automaticky tisknout nebo zaznamenávat protokoly svářečských parametrů použitých během procesu svařování. Tyto záznamy by měly být udržovány v pořádku, aby vyjadřovaly skutečné podmínky při provádění svařování.

Příloha

Specifikace WPS - vzor

Identifikace				
Společnost	Název		Adresa	
	Místo		Datum	
Svářeč Obsluha svářecího stroje	Příjmení Jméno		Identifikační značka	
WPS		Popis svaru		
Standardní poměr rozměrů (SDR)				
Svařovací proces				
Druh svaru				
Základní materiál		Doporučeno pro svařování podobných materiálů (MB1≈MB2)		
BM 1	Druh:	BM 2	Druh:	
	Norma:		Norma:	
	Průměr [mm]:		Průměr [mm]:	
	Tloušťka stěny [mm]		Tloušťka stěny [mm]	
Svařovací parametry				
	Tlak pro ohřev pod tlakem (adaptační), $p_{\text{ohřev 1}}$ [bar]		Doba pro zvýšení tlaku pro ohřev pod tlakem $t_{\text{zvýšení 1}}$ [s]	
	Tlak pro ohřev při nízkém tlaku (udržující), $p_{\text{ohřev 2}}$ [bar]		Doba pro ohřev pod tlakem, $t_{\text{ohřev 1}}$ [s]	
	Tlak pro svařování-chlazení, $p_{\text{svařování-chlazení}}$ [bar]		Doba pro ohřev nízkým tlakem, $t_{\text{ohřev 2}}$ [s]	
	Teplota pro ohřev během svařovacího procesu, T [°C]		Doba pro odvod horkého tělesa t_{odvod} [s]	
			Doba pro zvýšený tlak svařování-chlazení $t_{\text{zvýšení 2}}$ [s]	
			Doba pro svařování-chlazení [s]	
Přípravné práce před svařováním				
Koordinátor		Zkušební orgán	Kontrolor	Datum kontroly