

 WELD-ING DOO INŽENJERING U ZAVARIVANJU www.weld-ing.com	Pristupna lista za: OSOBLJE KOJE VRŠI ZAVARIVANJE - KVALIFIKACIONO ISPITIVANJE ZAVARIVAČA ZA AUTOMATIZOVANO I AUTOMATSKO ZAVARIVANJE METALNIH MATERIJALA SRPS EN ISO 14732 WELDING PERSONNEL - QUALIFICATION TESTING OF WELDING OPERATORS AND WELD SETTERS FOR MECHANIZED AND AUTOMATIC WELDING OF METALLIC MATERIALS SRPS EN ISO 14732	Broj ispita: Exam Number:
		Strana Page 1 od of 2

1. PODACI O ZAVARIVAČU PERSONAL DATA OF WELDER			
Ime, ime oca i prezime Name, father name and last name			
Datum i mesto rođenja Date and place of birth			
Identifikacioni broj Identification number	Jedinstveni matični broj građana (JMBG) Personal Number (UMNC)	Broj lične karte / broj pasoša Number ID card / number of passport	
Poslodavac (naziv firme i adresa) Employer (company name and address)			Žig zavarivača Welder's brand

2. PODACI O ISPITU EXAMINATION DATA				
Sertifikacija - kvalifikacija osoblja koje vrši zavarivanje za automatizovano i automatsko zavarivanje metalnih materijala na osnovu: <ul style="list-style-type: none"> • kvalifikacije zasnovane na ispitnom uzorku postupka zavarivanja u skladu sa relevantnim delom standarda SRPS EN ISO 15614; • kvalifikacije zasnovane na ispitnom uzorku zavarivanja na bazi ispitivanja pre proizvodnje u skladu sa standardom SRPS EN ISO 15613; • kvalifikacije zasnovane na ispitnom uzorku u skladu sa relevantnim delom standarda SRPS EN ISO 9606; • kvalifikacije proizvodnog testa ili testa proizvodnje uzorka. 				
Broj STZ (WPS)		Poznavanje struke: • prihvatljivo / • neprihvatljivo / • nije ispitano		
Postupak zavarivanja	Osnovni materijal	<ul style="list-style-type: none"> • P - lim • T - cev 	Dodatni materijal	
Oznaka:	Oznaka:		Oznaka:	
Tip spoja • BW - sučeoni spoj • FW - ugaoni spoj	Debljina lima/cevi t = mm	Debljina metala šava: (postupak zavarivanja 1) S ₁ = mm	Debljina metala šava: (postupak zavarivanja 2) S ₂ = mm	Spoljašnji prečnik cevi D ₁ = mm
Položaj zavarivanja <ul style="list-style-type: none"> • PA - ravan položaj • PB - horizontalno-vertikalni položaj (ugaoni spoj) • PC - horizontalni položaj • PD - nadglavni horizontalni položaj (ugaoni spoj) • PE - nadglavni položaj • PH - vertikalni položaj nagore (cev) • PF - vertikalni položaj nagore (lim) • PJ - vertikalni položaj nadole (cev) • PG - vertikalni položaj nadole (lim) • PH-L045 - nagnuti položaj pod 45°(nagore) • PJ-L045 - nagnuti položaj pod 45°(nadole) 	Način zavarivanja <ul style="list-style-type: none"> • ss - jednostrano zavarivanje • bs - obostrano zavarivanje 		Napomena: Ispit iz poznavanja struke sproveden u: Imenovanje za zavarivanje na opremi pod pritiskom u skladu sa tačkom 3.1.2. iz Priloga I Pravilnika o opremi pod pritiskom ("Službeni glasnik RS", broj 114/21). Designation for welding on pressure equipments in accordance with paragraph 3.1.2. Annex I of the Regulation of pressure equipment ("Službeni glasnik RS", No. 114/21). DA/ YES <input type="checkbox"/> NE/ NO <input type="checkbox"/>	
	Vrsta spoja Sučeoni spoj: <ul style="list-style-type: none"> • nb - zavarivanje bez podloške • mb - zavarivanje sa podloškom 			
	Ugaoni spoj: <ul style="list-style-type: none"> • sl - jednoslojno zavarivanje • ml - višeslojno zavarivanje 			
Mesto ispita		Zavarivač Welder	Potpis Signature	
Datum ispita		Ispitivač		

* Polja označena sivom bojom popunjava zavarivač (Fields marked with gray are filled by a welder)