

 WELD-ING DOO INŽENJERING U ZAVARIVANJU www.weld-ing.com	Pristupna lista za:	Broj ispita: Exam Number:
	KVALIFIKACIONI ISPIT ZAVARIVAČA - ZAVARIVANJE TOPLJENJEM - DEO 2: ALUMINIJUM I LEGURE ALUMINIJUMA SRPS EN ISO 9606-2 QUALIFICATION TEST OF WELDERS - FUSION WELDING - PART 2: ALUMINIUM AND ALUMINIUM ALLOYS SRPS EN ISO 9606-2	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				
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	
<ul style="list-style-type: none"> 131 - zavarivanje topljivom elektrodom u zaštiti inertnog gasa (MIG) 141 - zavarivanje netopljivom elektrodom u zaštiti inertnog gasa (TIG) 15 - elektrolučno zavarivanje plazmom 	21 - Čist aluminijum 22 - Legure koje se termički ne obrađuju 23 - 26 - Legure koje se termički obrađuju Oznaka: _____		<ul style="list-style-type: none"> nm - Bez dodatnog materijala S - puna žica-šipka Oznaka: _____	
Tip spoja <ul style="list-style-type: none"> 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) 	Način zavarivanja <ul style="list-style-type: none"> ss - jednostrano zavarivanje bs - obostrano zavarivanje 	Napomena:		
	Vrsta spoja Sučeoni spoj: <ul style="list-style-type: none"> nb - zavarivanje bez podloške mb - zavarivanje sa podloškom 	Ispit iz poznavanja struke sproveden u:		
	Ugaoni spoj: <ul style="list-style-type: none"> sl - jednoslojno zavarivanje ml - višeslojno zavarivanje 	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"/>		
Mesto ispita		Zavarivač Welder	Potpis Signature	
Datum ispita		Ispitivač		

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