

 <p>WELD-ING DOO INŽENJERING U ZAVARIVANJU www.weld-ing.com</p>	Pristupna lista za:	Broj ispita: Exam Number:
	ISPITIVANJE U CILJU PROVERE ZAVARIVAČA - ZAVARIVANJE TOPLJENJEM - DEO 3: BAKAR I LEGURE BAKRA SRPS EN ISO 9606-3 APPROVAL TESTING OF WELDERS - FUSION WELDING - PART 3: COPPER AND COPPER ALLOYS SRPS EN ISO 9606-3	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	• P - lim • T - cev	Dodatni materijal	
<ul style="list-style-type: none"> 111 - ručno elektrolučno zavarivanje 131- zavarivanje topljivom elektrodom u zaštiti inertnog gasa (MIG) 141- zavarivanje netopljivom elektrodom u zaštiti inertnog gasa (TIG) 15 - elektrolučno zavarivanje plazmom 311 - gasno zavarivanje smešom kiseonik-acetilen 	<ul style="list-style-type: none"> W 31 - čist Cu W 32 - legura CuZn W 33 - legura CuSn W 34 - legura CuNi W 35 - legura CuAl W 36 - legura CuNiZn Oznaka: _____		<ul style="list-style-type: none"> nm - Bez dodatnog materijala wm - sa dodatnim materijalom 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) 	Način zavarivanja <ul style="list-style-type: none"> ss - jednostrano zavarivanje bs - obostrano zavarivanje 		Napomena:	
	Vrsta spoja		Ispit iz poznavanja struke sproveden u:	
	Sučeoni spoj: <ul style="list-style-type: none"> nb - zavarivanje bez podloške mb - zavarivanje sa podloškom 		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).	
	Ugaoni spoj: <ul style="list-style-type: none"> sl - jednoslojno zavarivanje ml - višeslojno zavarivanje 		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).	
Žljebljenje: <ul style="list-style-type: none"> ng - bez žljebljenja gg - sa žljebljenjem 		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)