

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		Grupe dodatnog materijala		Tip i klasa dodatnog materijala	
<ul style="list-style-type: none"> 111 - elektrolučno zavarivanje obloženom elektrodom 114 - elektrolučno zavarivanje samozaštitnom punjenom elektrodom 121 - elektrolučno zavarivanje pod praškom sa punom elektrodom žicom (delimično mehanizovano) 125 - elektrolučno zavarivanje pod praškom sa punjenom žicom (delimično mehanizovano) 131 - MIG zavarivanje sa punom elektrodom žicom 135 - MAG zavarivanje sa punom elektrodom žicom 136 - MAG zavarivanje sa elektrodom žicom punjenom praškom 138 - MAG zavarivanje sa elektrodom žicom sa metalnim punjenjem 141 - TIG zavarivanje sa punim dodatnim materijalom (žica/šipka) 142 - autogeno TIG zavarivanje 143 - TIG zavarivanje sa punjenim dodatnim materijalom (žica/šipka) 145 - TIG zavarivanje korišćenjem redukujućih gasova i punog dodatnog materijala (žica/šipka) 15 - plazma lučno zavarivanje 311 - zavarivanje plamenom kiseonik-acetilen 		<ul style="list-style-type: none"> FM 1 - Nelegirani i sitnozrnasti čelici FM 2 - Visoko čvrsti čelici FM 3 - Čelici otporni na puzanje sa Cr < 3,75% FM 4 - Čelici otporni na puzanje sa 3,75% ≤ Cr ≤ 12% FM 5 - Nerđajući i toplootporni čelici FM 6 - Nikl i legure nikla 		<ul style="list-style-type: none"> nm - bez dodatnog materijala A - kisela obloga B - bazična obloga ili punjenje elektrode - bazična C - celulozna obloga R - rutilna obloga ili punjenje elektrode - rutile, sporo očvršćavajuća troska RA - rutilno - kisela obloga RB - rutilno - bazična obloga RC - rutilno - celulozna obloga RR - rutilno - debelo obložena M - metalom ili metalnim prahim punjena elektroda P - punjenje elektrode - rutil, brzo očvršćavajuća troska S - pune žičane elektrode - puna šipka V - punjenje elektrode - rutilno ili bazično/fluoridno W - punjenje elektrode - bazično/fluoridno, sporo očvršćavajuća troska Y - punjenje elektrode - bazično/fluoridno, brzo očvršćavajuća troska Z - punjenje elektrode - drugi tipovi 	
		Dodatni materijal			
		Koren i popuna:			
		Koren / prvi prolaz:			
		Popuna / završni prolaz:			
Tip spoja	Debljina osnovnog materijala	Osnovni materijal	Grupa osnovnog materijala		
<ul style="list-style-type: none"> BW - sučeoni spoj FW - ugaoni spoj 	<ul style="list-style-type: none"> P - lima T - cevi 				
	t = mm	Debljina metala šava: (postupak zavarivanja 1)	Debljina metala šava: (postupak zavarivanja 2)	Spoljašnji prečnik cevi	
		S ₁ = mm	S ₂ = mm	D ₁ = mm	
Položaj zavarivanja	Način zavarivanja	Vrsta spoja		Važnost sertifikata	
<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 (cevi) PF - vertikalni položaj nagore (lim) PJ - vertikalni položaj nadole (cevi) PG - vertikalni položaj nadole (lim) PH-L045 - nagnuti položaj pod 45°(nagore) PJ-L045 - nagnuti položaj pod 45°(nadole) 	<ul style="list-style-type: none"> ss - jednostrano zavarivanje bs - obostrano zavarivanje 	<ul style="list-style-type: none"> lw - zavarivanje ulevo rw - zavarivanje udesno nb - zavarivanje bez podloške od materijala mb - podloška od materijala fb - podloška od praška (praha) ci - umetnuti dodatni materijal gb - gasna podloška 		<ul style="list-style-type: none"> Na tri godine bez prava produžetka Na dve godine sa pravom produžetka 	
		Ugaoni spoj		Napomena:	
		<ul style="list-style-type: none"> sl - jednoslojno ml - višeslojno 		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). <small>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).</small>	
				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)