

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)/ Radno uputstvo mašine		Poznavanje struke: ● prihvatljivo / ● neprihvatljivo / ● nije ispitano		
Postupak zavarivanja	Osnovni materijal	<ul style="list-style-type: none"> • S - ploča • P - cev 	Dodatni materijal	
<ul style="list-style-type: none"> • Zavarivanje toplim gasom (round nozzle) • Zavarivanje toplim gasom za brzi protok gasa (high speed nozzle) • Zavarivanje toplim gasom sa konsumim alatom (wedge) • Ekstruziono zavarivanje • Zavarivanje toplim alatom sučeono • Zavarivanje toplim alatom sa sedlom • Zavarivanje toplim alatom sa spojnicom • Zavarivanje toplim alatom - konusnim alatom • Elektrofuziono zavarivanje sa spojnicom • Elektrofuziono zavarivanje sa sedlom • Zavarivanje rastvaračem sa spojnicom 	za ploče, cevi i fitinge: <ul style="list-style-type: none"> • grupa 1: PVC (obuhvata sve vrste PVC-U, PVC-C), ABS • grupa 2: PP (obuhvata sve vrste PP) • grupa 3: PE (obuhvata sve vrste PE) • grupa 4: PVDF • grupa 5: ECTFE ili PFA ili FEP za membrane: <ul style="list-style-type: none"> • grupa 6: PVC-P • grupa 7: PE (obuhvata sve vrste PE) • grupa 8: ECB • grupa 9: PP 		Sa dodatni materijalom / bez dodatnog materijala (nepotrebno precrtati)	
	Podgrupa:		Oznaka:	Vrsta:
				Oznaka:
				Dimenzije:
Dimenzije		Oblik spoja		
Nominalna debljina zida $e_n =$ mm		<ul style="list-style-type: none"> • \surd - V priprema • X - dvostruka V priprema • \perp - ugaoni spoj • \llcorner - sučeono zavarivanje • $\cdot \ddagger$ - sa sedlom • I - sa spojnicom 		
Nominalni spoljni prečnik cevi $d_n =$ mm				
SDR = $d_n/e_n =$				
		Položaj zavarivanja		
		<ul style="list-style-type: none"> • PA - ravan položaj • u mašini 		
		Mašina korišćena pri zavarivanju		
Zavarivanje toplim gasom		Trgovački naziv mašine		
Tip gasa	Vazduh / Azot (nepotrebno precrtati)	Oznaka mašine		
Rerulisana temperatura podešena na (°C)		Postupak zavarivanja mašine		
Protok gasa (l/min)		Serijski broj/ inventarski broj mašine		
Pritisak gasa (bar)		Ispit iz poznavanja struke sproveden u:		
Temperatura (°C)				
Brzina (cm/min)				
Sila na dodatom materijalu				
Zavarivanje toplim alatom		Imenovanje za zavarivanje na opremi pod pritiskom u skladu sa tačkom 3.1.2. iz Priloga I Pravilnika o opreme 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"/>		
Trgovački naziv				
Vreme grejanja (sec)				
Pritisak/sila u toku grejanja (bar)				
Vreme promene (sec)				
Vreme podizanja pritiska (sec)				
Vreme zavarivanja (sec)				
Ukupno vreme hlađenja (min)				
Pritisak / sila zavarivanja (bar)				
Napomena:				
Mesto ispita	Zavarivač Welder	Potpis Signature		
Datum ispita	Ispitivač			

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