



PŘEDPIS PODMÍNEK SVAŘOVÁNÍ PRO VÝROBCE / REQUIREMENTS OF WELDING FOR MANUFACTURER			
SVAR ČÍSLO : / WELD NO.:			VŠE
STUPEŇ JAKOSTI / QUALITY LEVELS		EN ISO 5817	c
TOLERANCE ROZMĚRŮ / TOLERANCES OF DIMENSIONS		EN ISO 13920	BF
POSTUP SVAŘOVÁNÍ WPS / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION		EN ISO 15609	YES
KVALIFIKACE SVAŘECŮ / QUALIFICATION OF WELDERS		EN 287-1	YES
METODA SVAŘOVÁNÍ / WELDING METHOD		EN ISO 4063	135
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL / FILLER METAL		EN 440 G3Si1	
PLYN / GAS SHIELDING		EN ISO 14175	M21
MŮŘENÍ A PASIVACE / PICKING AND PASSIVATION OF WELDS			-
NDT CHECKS	VT	EN ISO 17637	-
	PT	EN ISO 5817	100%
	MT	EN ISO 23277	-
	UT	EN ISO 17638	-
	RT	EN ISO 23277	-
	JINÉ / OTHER	EN ISO 10675-1	-

MĚŘITELNOST / DIMENSION		STANDARD NORMA		SCHVÁLIL / APPROVED BY:		DRAWMAN / KRESLIL	
1	PROFIL UPE 160 - 5670	EN 10 365	S 235 JR	95.85		1	2
2	P 16 - 345x570	EN 10 029	S 355 J2	23.90		2	2
3	P 16 - 210x380	EN 10 029	S 355 J2	9.83		3	4
4	P 12 - 150x155	EN 10 029	S 355 J2	157		4	4
5	P 12 - 160x160	EN 10 029	S 355 J2	2.40		5	7
6	P 12 - 160x160	EN 10 029	S 355 J2	2.34		6	4
7	P 12 - 80x380	EN 10 029	S 355 J2	2.85		7	3
8	P 12 - 80x380	EN 10 029	S 355 J2	2.67		8	1

PROJECTION PROMÍTÁNÍ / SCALE		CHAMFER/HRANY / SURFACE/POVRCH	
SCALE		-0.3	
DATE / DATUM		AUTHOR / PODPIS	
1/2026		Kovářík Pavel	
TECHNOLOGIST / TECHNOLOG		DATE / DATUM	
17.07.2023		WEIGHT / HMOTNOST	
322.41 [kg]		GEOMETRIC PRECISION / TOLERANCES	
ISO 2768-mK		WELDINGS / SVAŘY	
ČSN EN ISO 13920-BF		PROTECTION / OCHRANA	
ISO 8015		SHEET/LIST 1/1	
DWG NO./ČÍSLO VÝKRESU		FORMAT	

POUCH STAVIDLA 175-0106a A1