| Název organizace: | | | | | | | **Svářečský plán** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **AKCE:** | | | | |  | | | | | Číslo dokumentu: | | | | | |  | | | | | | | |
|  | **Umístění (blok):** | | | | | - | | | | | Číslo revize: **0** | | | | | |  | | | | | | | |
|  | **Proj. ZNAČENÍ:** | | | | |  | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | |
| Blok | | Projekční značení | Typ svaru (BW-FW)  Poloha svařování | Označení svaru | Rozměr  svaru [mm] | Zákl. materiál (kombinace) | Číslo  WPS | Přídavný materiál | Metoda svař. | Kvalifikace svářeče | Předehřev způsob | Teplota předehřevu [ °C ] | Teplota interpass  [ °C ] | Tepelné zpracování | | | NDT kontrola | | | | | | | |
| Metoda | Teplota [ °C ] | Výdrž [min] | VT | | UT | | RT | | MT/PT | |
| % | stupeň jakosti | % | stupeň přípust. | % | stupeň přípust. | % | stupeň přípust. |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | | | | |  | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | | |
| Podpis: | | | | |  | | | | | |  | | | | | |  | | | | | | | | |