| 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 | Rozměrsvaru [mm] | Zákl. materiál (kombinace) | Číslo WPS  | Přídavný materiál | Metoda svař. | Kvalifikace svářeče | Předehřevzpůsob | Teplota předehřevu[ °C ] | Teplotainterpass[ °C ] | Tepelné zpracování | NDT kontrola |
| Metoda | Teplota [ °C ] | Výdrž [min] | VT | UT | RT |  MT/PT |
| % | stupeň jakosti | % | stupeň přípust. | % | stupeň přípust. | % | stupeň přípust. |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | - |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| Podpis: |   |  |  |