

Pozvánka na seminář

Vybrané technické požadavky normy EN 1090-2 – oblast svařování, určování stupňů kvality a příčiny vad svarových spojů

TÜV NORD Czech, s.r.o. ve spolupráci se společností SEKURKON s.r.o. si Vás dovoluje pozvat na jednodenní seminář, jenž je zaměřen na **přiblížení problematiky procesu svařování ocelových konstrukcí, postupně od fáze přezkoumání technických podkladů přes jednotlivé dílčí výrobní procesy ve svařování**, tj. přípravu svarových ploch a návrh svarových spojů, volbu přídatného svařovacího materiálu, základy svařitelnosti, průběžné kontroly v průběhu celého procesu, identifikaci až ke konečné kontrole svařované konstrukce a výstupní dokumentaci.

Část semináře je věnována **základnímu přehledu dělení materiálů** pro ocelové konstrukce v návaznosti na normy **EN 10027-1,2 a ISO/TR 15608**, volbu dokumentů kontroly dle EN 10204.

Závěrečný blok semináře je zaměřen na **přehled nedestruktivních metod zkoušení a jejich aplikaci** v oblasti ocelových konstrukcí, dále převážně zásadám vizuálního zkoušení, členění a charakteru vad a jejich příčin vzniku při svařování ocelových konstrukcí.

Lektorem semináře je **Ing. Stanislava Hurníková**, EWE, (hurnikova@tuev-nord.cz) odborný inspektor společnosti TÜV NORD Czech, s.r.o. s praxí svářečského dozoru výroby a v systému řízení kvality svařovaných konstrukcí pro energetiku a řízení dodavatelů.

Datum konání:	23. 5. 2018
Místo konání:	Dům techniky Pardubice spol. s r.o., nám. Republiky 2686, Pardubice
Cena:	4 235 Kč vč. DPH/osoba (3 500 Kč bez DPH; cena zahrnuje náklady na občerstvení a osvědčení)

Časový harmonogram:

08:30 – 09:00	Registrace
09:05 – 10:00	Evropské materiály pro ocelové konstrukce – rozdělení ocelí, značení ocelí dle EN 10027-1 a EN 10027-2, dokumenty kontroly dle EN 10204 pro ocelové konstrukce
10:00 – 10:30	Vybrané technické požadavky normy EN 1090-2: identifikace a značení
10:30 – 10:45	Přestávka na kávu
10:45 – 12:45	Vybrané technické požadavky normy EN 1090-2: kvalifikace personálu, svařitelnost, volba přídatného svařovacího materiálu, příprava svarových ploch, rovnání, předehřev, tepelné dělení, přídatky na opracování, druhy a návrh svarových spojů, kvalifikace postupů svařování, kontrola a zkoušení
12:45 – 13:00	Přestávka na kávu
13:00 – 15:00	Určování stupňů kvality dle EN ISO 5817, druhy a příčiny vad svarových spojů, zásady vizuální zkoušky svarů. Základy dalších nedestruktivních metod zkoušení, vhodnost použití.