**ZVÁRAČI NA PRÁCU V ENERGOP – POŽIADAVKY**

**I. VARIANT (UPREDNOSTŇOVANÝ)**

**KVALIFIKÁCIA**

1) Metóda zvárania - 141

2) Skúsenosti so zváraním komponentov potrubia v nasledovných skupinách materiálov: 8.1; 8,2; 10,1; 10.2 (duplexné ocele)

3) Výkonnostné požiadavky (špecifikované v prílohe č. 1.) a kvalita zvárania (požiadavky špecifikované v Norsok M-601 a v ASME B31.3)

**PODMIENKY PRIJATIA DO ZAMESTNANIA**

1) Vykonanie dvoch kvalifikačných zvarových spojov s rozmermi 6 "x 6,5 a 1" x 3,38, druh vzoriek - duplexná oceľ, poloha zvárania – PH

2) Pozitívny výsledok skúšky VT a RT vykonaných spojov

**POŽADOVANÉ DOKUMENTY**

1) Osvedčenie potvrdzujúce kvalifikáciu pre spoje BW a FW, skupina prídavného materiálu FM5 alebo FM6 (najširší možný rozsah zvárania) podľa PN EN ISO 9606-1 a smernice PED pre tlakové zariadenia

2) Zraková spôsobilosť podľa normy PN EN ISO 9712

**II. VARIANT (VOLITEĽNÝ)**

**KVALIFIKÁCIA**

1) Metóda zvárania - 141

2) Skúsenosti so zváraním komponentov potrubia v nasledovných skupinách materiálov: 1.1; 1,2; 5.1 (uhlíkové a nízkolegované ocele)

3) Výkonnostné požiadavky (špecifikované v prílohe č. 1.) a kvalita zvárania (požiadavky špecifikované v Norsok M-601 a v ASME B31.3)

**PODMIENKY PRIJATIA DO ZAMESTNANIA**

1) Vykonanie dvoch kvalifikačných zvarových spojov s rozmermi 6 "x 7,11 a 1,5" x 2,77, druh vzoriek – CS oceľ (A 333 gr 6), poloha zvárania – PH

2) Pozitívny výsledok skúšky VT a RT vykonaných spojov

**POŽADOVANÉ DOKUMENTY**

1) Osvedčenie potvrdzujúce kvalifikáciu pre spoje BW a FW, skupina prídavného materiálu FM1 alebo FM3 (najširší možný rozsah zvárania) podľa PN EN ISO 9606-1 a smernice PED pre tlakové zariadenia

2) Zraková spôsobilosť podľa normy PN EN ISO 9712