

Protokol zkoušky páječe dle ČSN EN 13133				Místo zkoušky (svářečská škola nebo podnik)	
Příjmení				Číslo osvědčení	
Jméno				Číslo zkoušky	
Identifikační číslo nebo rodné číslo				Svářečský průkaz č. / vystavit	<input type="checkbox"/>
Datum narození/ Státní příslušnost				Místo narození	
Typ průkazu totož. (OP, pas apod.)				Číslo průkazu totožnosti	
Zaměstnán u					
Údaje o zkoušce páječe					
pBPS č. BPS č.				Pájka	
Ohřev / plyny	Číselný kód			Tavidlo	
	Název, typ plynu			Průměr trubky	
Plech nebo trubka				Tloušťka zkušebního kusu	
Základní materiál				Délka zasunutí	
Podrobnosti postupu pájení					
Proces pájení	Ruční plamenem			Forma tavidla	
Velikost a číslo hořáku				Způsob vkládání tavidla do spoje	Ručně
Tlak plynu				Způsob uchycení / přípravky	
Forma pájky				Způsob čištění před pájením	
Způsob vkládání pájky do spoje	Ručně			Způsob čištění po pájení	
Tepelné zpracování po pájení (časový průběh teplot)					
Vyhodnocení zkoušky					
Část zkoušky	Stupeň hodnocení (viz legenda)	Datum	Podpis		Legenda:
Odborné znalosti					Odborné znalosti: V vyhověl N nevyhověl - nezkoušen
Vizuální kontrola					
Zkouška odloupenutí (zatečení pájky)					
Jiné zkoušky					Praktická část: V vyhověl N nevyhověl
..... Datum celkového vyhodnocení	 Celkový výsledek	 Razítko a podpis zkušebního orgánu	

Typ, provedení, vzor spoje

Rozměrový náčrtek, nebo odkaz na výkresy

Vizuální kontrola

Hodnoceno dle ČSN EN 970 a ČSN EN 12799, čl. 4

Zkušební kus	Zjištěné vady – povrch spoje	Výsledek	Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis)

Výsledky nedestruktivních a destruktivních zkoušek**Zkouška odloupenutí (zatečení pájky)**

Hodnoceno dle TP A 215 CWS ANB

Zkušební kus	Zjištěné vady	Výsledek	Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis)

Zkouška:

Zkušební kus	Zjištěné vady	Výsledek	Hodnotil (jméno/razítko, datum a podpis)