**Příloha č. 2 Zadávací dokumentace - Seznam svářečských vzdělávacích aktivit**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *A* | *B* | *C* | *D* | *D* | *E* | *F* | *G* |
| č. | *Typ kurz* | *Přesný název svářečského kurzu*  | *Zkušební organizace* | *Počet vyučovacích hodin**(1 účastník)* | *Počet osob* | *Cena za 1 účastníka**(Kč bez DPH)* | *Cena celková za SVA**(Kč bez DPH)**(Sl. E\*F)* |
| **1** | Úřední | 1. EN 287-1 141 T BW 5 S t14,2 D60,3 H-L045 ss nb + 2. EN 287-1 141 P FW 5 S t8,0 PD ml | TÜV(Provedení zkoušky dle ČSN EN 287-1:2012 + PED 97/23 EC) | 160 | 6 | **0,00** | **0,00** |
| **2** | Úřední | 1. EN 287-1 141 T BW 8 S t12,5 D60,0 H-L045 ss nb+2. EN 287-1 141 P FW 8 S t8,0 PD ml | 160 | 10 | **0,00** | **0,00** |
| **3** | Úřední | 1. EN 287-1 111 T BW 8 B t12,5 D60,0 H-L045 ss nb+ 2. EN 287-1 111 P FW 8 B t12,0 PD ml  | 160 | 12 | **0,00** | **0,00** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | **CELKEM** | **0,00** | **0,00** |

Popis jednotlivých kurzů:

1. Svařování tupého obvodového svaru pevně upnuté nízkolegované trubky pod úhlem 45°,
Ø 60,3, tloušťky 14,2 mm netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu.

*(Svařování tupého obvodového svaru pevně upnuté nízkolegované trubky netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu).*

Svařování vícevrstvového koutového svaru na plechu netavící se elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu na nízkolegovaném materiálu v poloze nad hlavou.

1. Svařování tupého obvodového svaru pevně upnuté austenitické trubky pod úhlem 45°, Ø 60,0, tloušťky 12,5 mm netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu.

*(Svařování tupého obvodového svaru pevně upnuté austenitické trubky netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu).*

Svařování vícevrstvového koutového svaru na austenitickém plechu netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu v poloze nad hlavou.

1. Svařování tupého obvodového svaru pevně upnuté austenitické trubky pod úhlem 45°,
Ø 60,0, tloušťky 12,5 mm obalenou elektrodou.

*(Svařování tupého obvodového svaru pevně upnuté austenitické trubky obalenou elektrodou).*

Svařování vícevrstevného koutového svaru obalenou elektrodou na austenitickém plechu v poloze nad hlavou.