**ЗАЯВКА НА СЕРТИФИКАЦИЮ СВАРЩИКА**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | **СЕРТИФИКАЦИЯ ПЕРСОНАЛА** | |
| 1.1 | Наименование | **ТЕХНИЧЕСКАЯ ЭКСПЕРТНАЯ КОМПАНИЯ ДАКС** |
| 1.2 | Адрес | Ул. Луговая, 16, Киев |
| 1.3 | Правила сертификации сварщиков | [SC/W-PQR-02-2018](http://dakc-tek.com/wp-content/uploads/2018/11/Схема-процесса-сертификации-2018-1.doc) |
| 1.4 | Телефон | +38050410 9108 |
| 1.5 | e-mail | office@dakc-tek.com |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 2. | **СВЕДЕНИЯ О ЗАЯВИТЕЛЕ** | |
| 2.1 | Наименование (на русском и английском языке) |  |
| 2.2 | Адрес (на русском и английском языке) |  |
| 2.3 | Руководитель организации |  |
| 2.4 | Координатор сварки / лицо для связи. |  |
| 2.5 | Телефон |  |
| 2.6 | e-mail |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 3. | **СВЕДЕНИЯ О СВАРЩИКЕ**  Заявитель должен ознакомить сварщика с приведенной ниже информацией | |
| 3.1 | Имя и фамилия (на русском и английском языке) |  |
| 3.2 | Адрес, по паспорту (на русском и английском языке) |  |
| 3.3 | Серия и Номер паспорта |  |
| 3.4 | Дата рождения |  |
| 3.5 | Место работы (на русском и английском языке) |  |
| 3.6 | Копия трудовой |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 4. | **Требуемый объем согласно приложенного pWPS или WPS** | | |
| 4.1 | Тип теста на квалификацию | Первичная сертификация | Периодическая |
|  | Стандарт для испытаний | Аттестация PED | Аттестация SPVD |
| 4.2 | EN ISO 9606-1:2017-10 (steel / сталь) |  |  |
| 4.3 | EN ISO 9606-2:2007 (Al and alloys / Алюминий и сплавы) |  |  |
| 4.4 | EN ISO 9606-3:2001 (Cu and alloys / Меди и сплавы) |  |  |
| 4.5 | EN ISO 14732:2013 |  |  |
| 4.6 | Процесс сварки в соотв. с ISO 4063:2009 |  | |
| 4.7 | Метод переноса материала (только для процессов 131, 135, 138) |  | |
| 4.8 | Тип продукта |  | |
| 4.9 | Группа основного материала (*приложите копию аттестации*) | **,      ,      ,** | |
| 4.10 | Обозначение сварочного материала (присадочный материал только для EN ISO 9606-1), (приложить копию аттестации) | **,      ,      ,** | |
| 4.11 | Толщина исходного материала t [мм] | t= | |
| 4.12 | Толщина сварного шва s [mm] (только для BW) | s= | |
| 4.13 | Внешний диаметр трубы [мм] | Ø | |
| 4.14 | Положение при сварке в соот. ISO 6947:2011 |  | |
| 4.15 | Тип сварки |  | |
| 4.16 | Вид сварки |  | |
| 4.17 | Подробная информация о стыковом сварочном шве | **/** | |
| 4.18 | Подробная информация об угловом сварочном шве |  | |
| 4.19 | Защитный газ в соотв. с EN ISO 14175: 2009 | **,      ,      ,** | |
| 4.20 | Вид и полярность тока |  | |
| 4.22 | Дополнительное соединение с угловым сварочным швом в положении PB | ДА  НЕТ | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 5 | **Список необходимых приложений, которые должны быть представлены вместе с заявкой** | |
| 5.1 | Сертификаты для основных материалов | |
| 5.2 | Сертификаты для дополнительных материалов | |
| 5.3 | Копии сертификатов сварщика (если применимо) | |
| 5.4 | WPS |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **,**  (место, дата) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Ф.И.О., подпись, печать) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Ф.И.О., подпись координатора сварки) |