**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 |  |
| 1.4 | Телефон | +38050410 9108 |
| 1.5 | e-mail |  office@dakc-tek.com |

|  |  |
| --- | --- |
| 2. | **СВЕДЕНИЯ О ЗАЯВИТЕЛЕ** |
| 2.1 | Наименование |  |
| 2.2 | Адресс |  |
| 2.3 | Лицо, уполномоченное подавать заявку / лицо для связи. |  |
| 2.4 | Телефон |  |
| 2.5 | 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 | Дата рождения |  |
| 3.4 | Место работы |  |
| 3.5 | Копия трудовой |  |
| 3.6 | Книга сварщика (при наличии) |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 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 | Процесс сварки в соотв. к ISO 4063: 2011 |  |
| 4.6 | Метод переноса материала (только для процессов 131, 135, 138) |  |
| 4.7 | Тип продукта |  |
| 4.8 | Группа основного материала (*приложите копию аттестации*) | **,      ,      ,** |
| 4.9 | Обозначение сварочного материала (присадочный материал только для EN ISO 9606-1), (приложить копию аттестации) | **,      ,      ,** |
| 4.10 | Толщина исходного материала t [мм] | t= |
| 4.11 | Толщина сварного шва s [mm] (только для BW) | s= |
| 4.12 | Внешний диаметр трубы [мм] | Ø |
| 4.13 | Положение при сварке в соот. ISO 6947:2011 |  |
| 4.14 | Тип сварки |  |
| 4.15 | Вид сварки |  |
| 4.16 | Подробная информация о стыковом сварочном шве | **/** |
| 4.17 | Подробная информация об угловом сварочном шве |  |
| 4.18 | Защитный газ соотв. к EN ISO 14175: 2009 | **,      ,      ,** |
| 4.19 | Вид и полярность тока |  |
| 4.20 | 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 заявителя) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(Ф.И.О., подпись координатора) |