**ЗАЯВКА НА СЕРТИФИКАЦИЮ ПРОЦЕДУР СВАРКИ (WPQR)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | **СЕРТИФИКАЦИЯ WPQR** | |
| 1.1 | Наименование | **ТЕХНИЧЕСКАЯ ЭКСПЕРТНАЯ КОМПАНИЯ ДАКС** |
| 1.2 | Адрес | Ул. Луговая, 16, Киев |
| 1.3 | Правила сертификации | SC/W-PQR-12-2018 |
| 1.4 | Телефон / e-mail / www | +38050410 9108 / [office@dakc-tek.com](mailto:office@dakc-tek.com) / [www.dakc-tek.com](http://www.dakc-tek.com) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 2. | **СВЕДЕНИЯ О ЗАЯВИТЕЛЕ** | |
| 2.1 | Наименование производителя |  |
| 2.2 | Адрес |  |
| 2.3 | Координатор сварки, Ф.И.О. |  |
| 2.4 | Лицо для связи |  |
| 2.5 | Телефон / e-mail |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 3. | **СВЕДЕНИЯ О ЖЕЛАЕМОЙ СЕРТИФИКАЦИИ** | |
| 3.1 | Стандарт тестирования |  |
| 3.2 | Сварочный процесс |  |
| 3.3 | Плита или труба |  |
| 3.4 | Тип сварного шва | **,      ,      ,** |
| 3.5 | Группа основного материала | **,      ,      ,** |
| 3.6 | Тип наполнителя/марка |  |
| 3.7 | Защитный газ |  |
| 3.8 | Дополнительный материал |  |
| 3.9 | Толщина основного материала, мм |  |
| 3.10 | Внешний диаметр трубы, мм |  |
| 3.11 | Сварочные позиции | **,      ,      ,** |
| 3.12 | Свариваемые детали |  |
| 3.13 | pWPS (перечислить номера) | **,      ,      ,** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 4 | **Список необходимых приложений, которые должны быть представлены вместе с заявкой** | |
| 4.1 | Сертификаты для основных материалов | |
| 4.2 | Сертификаты для дополнительных материалов | |
| 4.3 | Копии сертификатов сварщика (если применимо) | |
| 4.4 | pWPS |  |

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

**Своей подписью заказчик подтверждает, что он ознакомлен со схемой сертификации, согласен соблюдать требования схемы сертификации, предоставить необходимую документацию, гарантирует оплату сертификации, независимо от ее результата. Клиент несет ответственность за достоверность всех предоставленных данных, квалификации персонала, выполняющего контроль стыков и дает свое согласие на электронное хранение документации**