 **ЗАЯВКА НА СЕРТИФИКАЦИЮ СВАРОЧНОГО ПЕРСОНАЛА**

|  |  |
| --- | --- |
| **1.** |  **ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ 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/%D0%A1%D1%85%D0%B5%D0%BC%D0%B0-%D0%BF%D1%80%D0%BE%D1%86%D0%B5%D1%81%D1%81%D0%B0-%D1%81%D0%B5%D1%80%D1%82%D0%B8%D1%84%D0%B8%D0%BA%D0%B0%D1%86%D0%B8%D0%B8-2018-1.doc) |
| 1.4 | Телефон | +38050410 9108 |
| 1.5 | e-mail |  office@dakc-tek.com |

|  |  |
| --- | --- |
| **2.** | **СВЕДЕНИЯ О ЗАЯВИТЕЛЕ** |
| 2.1 | Наименование организации заявителя (на русском и английском языке) |  |
| 2.2 | Адрес (на русском и английском языке) |  |
| 2.3 | Руководитель организации (должность, Ф.И.О.) |  |
| 2.4 | Координатор сварки / лицо для связи (должность, Ф.И.О.) |  |
| 2.5 | Телефон |  |
| 2.6 | e-mail |  |
| 2.7 | www |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **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 | Стаж работы сварщиком |       |
| 3.7 | Копия трудовой |       |

|  |  |
| --- | --- |
| **4.** | **ТРЕБУЕМЫЙ ОБЪЕМ СОГЛАСНО ПРИЛОЖЕННОГО pWPS или WPS** |
| 4.1 | Тип теста на квалификацию | [ ]  Первичная сертификация | [ ]  Периодическая |
| 4.2 | Стандарт для испытанийEN ISO 9606-1:2017 (сталь) | Аттестация CPR (металлоконструкции) | Аттестация PED(сосуды под давлением) | Аттестация SPVD(простые сосуды) |
| [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 4.3 | EN ISO 9606-2:2007 (алюминий и сплавы) | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 4.4 | EN ISO 9606-3:2001 (медь и сплавы) | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 4.5 | EN ISO 9606-4:1999 (никель и сплавы из никеля) | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 4.6 | EN ISO 9606-5:2000 (титан и титановые сплавы, цирконий и циркониевые сплавы) | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 4.7 | EN ISO 14732:2013 (оператор сварки плавлением и наладчики контактной сварки) | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 4.8 | Процесс сварки в соответствии с разделом 3 ISO 4063:2009 |  |
| 4.9 | Метод переноса материала (только для процессов 131, 135, 138) | Выберите элемент. |
| 4.10 | Тип изделия | Выберите элемент. |
| 4.11 | Группа основного материала (*приложите копию аттестации*) Выберите элемент. | **,      ,      ,** |
| 4.12 | Обозначение сварочного материа-ла (присадочный материал только для EN ISO 9606-1), (приложить копию аттестации) | Выберите элемент. **,      ,**    |
| 4.13 | Тип сварочного покрытия |  Выберите элемент. **,      ,**   |
| 4.14 | Толщина исходного материала t [мм] | t=  |
| 4.15 | Толщина сварного шва s [mm] (только для BW) | s= |
| 4.16 | Внешний диаметр трубы [мм] | Ø  |
| 4.17 | Положение при сварке в соответст-вии с ISO 6947 | Выберите элемент. |
| 4.18 | Тип сварки | Выберите элемент. |
| 4.19 | Вид сварки | Выберите элемент. |
| 4.20 | Подробная информация о стыко-вом сварочном шве | Выберите элемент. **/** Выберите элемент.**/** Выберите элемент. |
| 4.21 | Подробная информация об угловом сварочном шве | Выберите элемент. |
| 4.22 | Защитный газ в соответствии с EN ISO 14175 | **,      ,      ,** |
| 4.23 | Вид и полярность тока | Выберите элемент. |
| 4.24 | 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. руководителя  Подпись, печать  | Ф.И.О. координатора сварки  Подпись, печать  |