 **ЗАЯВКА НА СЕРТИФІКАЦІЮ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ПЕРСОНАЛУ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1.** | **ОРГАН З СЕРТИФІКАЦІЇ ПЕРСОНАЛУ** | |
| 1.1 | Найменування | **ТЕХНІЧНА ЕКСПЕРТНА КОМПАНІЯ ДАКС** |
| 1.2 | Адреса | вул. Лугова, 16, Київ |
| 1.3 | Правила сертифікації зварників | [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.** | **ВІДОМОСТІ ПРО ЗАЯВНИКА** | |
| 2.1 | Найменування організації заявника (українською та англійською мовами) |  |
| 2.2 | Адреса (українською та англійською мовами) |  |
| 2.3 | Керівник організації (посада, П.І.Б.) |  |
| 2.4 | Координатор зварювання/особа для зв'язку (посада, П.І.Б.) |  |
| 2.5 | Телефон |  |
| 2.6 | e-mail |  |
| 2.7 | www |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.** | **ВІДОМОСТІ ПРО ЗВАРНИКА**  Заявник повинен ознайомити зварювальника з наведеною нижче інформацією | |
| 3.1 | Ім'я та прізвище (українською та англійською мовою) |  |
| 3.2 | Адреса за паспортом (українською та англійською мовою) |  |
| 3.3 | Серія і номер паспорта |  |
| 3.4 | Дата народження |  |
| 3.5 | Місце роботи (українською та англійською мовою) |  |
| 3.6 | Стаж роботи зварювальником |  |
| 3.7 | Копія трудової |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **4.** | **НЕОБХІДНИЙ ОБСЯГ ЗГІДНО З ДОДАНИМ pWPS або WPS** | | | | |
| 4.1 | Тип тесту на кваліфікацію | Первинна сертифікація | | Періодична | |
| 4.2 | Стандарт для випробувань  EN ISO 9606-1:2017 (сталь) | Атестація CPR (металоконструкції) | Атестація PED  (судини під тиском) | | Атестація SPVD  (прості посудини) |
|  |  | |  |
| 4.3 | EN ISO 9606-2:2007  (алюміній і сплави) |  |  | |  |
| 4.4 | EN ISO 9606-3:2001  (мідь і сплави) |  |  | |  |
| 4.5 | EN ISO 9606-4:1999  (нікель і сплави з нікелю) |  |  | |  |
| 4.6 | EN ISO 9606-5:2000 (титан і титанові сплави, цирконій і цирконієві сплави) |  |  | |  |
| 4.7 | EN ISO 14732:2013 (оператор зварювання плавленням і налагоджувальники контактного зварювання) |  |  | |  |
| 4.8 | Процес зварювання відповідно  з розділом 3 ISO 4063:2009 |  | | | |
| 4.9 | Метод перенесення матеріалу (лише для процесів 131, 135, 138) | Вибрати | | | |
| 4.10 | Тип виробу | Вибрати | | | |
| 4.11 | Група основного матеріалу (додайте копію атестації)  Вибрати | **,      ,      ,** | | | |
| 4.12 | Позначення зварювального матеріалу (присадні матеріали тільки для EN ISO 9606-1), (додати копію атестації) | Вибрати **,      ,** | | | |
| 4.13 | Тип зварювального покриття | Вибрати **,      ,** | | | |
| 4.14 | Товщина матеріалу, t [мм] | t= | | | |
| 4.15 | Товщина зварного шва, s [mm] (тільки для BW) | s= | | | |
| 4.16 | Зовнішній діаметр труби [мм] | Ø | | | |
| 4.17 | Положення при зварюванні відповідно до ISO 6947 | Вибрати | | | |
| 4.18 | Тип зварювання | Вибрати | | | |
| 4.19 | Вид зварювання | Вибрати | | | |
| 4.20 | Детальна інформація про стиковий зварювальний шов | Вибрати **/** Вибрати **/** Вибрати **/** Вибрати | | | |
| 4.21 | Детальна інформація про кутовий зварювальний шов | Вибрати | | | |
| 4.22 | Захисний газ відповідно до  EN ISO 14175 | **,      ,      ,** | | | |
| 4.23 | Вид і полярність струму | Вибрати | | | |
| 4.24 | Додаткове з'єднання з кутовим зварювальним швом у положенні PB | ДА  НІ | | | |



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5** | **Список необхідних додатків, які повинні бути представлені разом із заявкою** | |
| 5.1 | Сертифікати для основних матеріалів | |
| 5.2 | Сертифікати для додаткових матеріалів | |
| 5.3 | Копії сертифікатів зварювача (якщо застосовано) | |
| 5.4 | WPS |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **,**  Місто дата) | П.І.Б. керівника    Підпис, печатка | П.І.Б. координатора зварювання  Підпис, печатка |