 **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/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 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 испытаний  EN 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) | Выбрать | | | |
| 4.10 | Тип изделия | Выбрать | | | |
| 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) | Выбрать **,      ,** | | | |
| 4.13 | Тип сварочного покрытия | Выбрать **,      ,** | | | |
| 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 | Выбрать | | | |
| 4.18 | Тип сварки | Выбрать | | | |
| 4.19 | Вид сварки | Выбрать | | | |
| 4.20 | Подробная информация о стыко-вом сварочном шве | Выбрать **/** Выбрать **/** Выбрать **/** Выбрать | | | |
| 4.21 | Подробная информация об угловом сварочном шве | Выбрать | | | |
| 4.22 | Защитный газ в соответствии с  EN ISO 14175 | **,      ,      ,** | | | |
| 4.23 | Вид и полярность тока | Выбрать | | | |
| 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 |