

**ЗАЯВКА НА СЕРТИФІКАЦІЮ ПАЙЩИКІВ І ОПЕРАТОРІВ ПАЙКИ**

Шановні панове, заповніть нижченаведену інформацію, яка буде використана для підготовки нашої пропозиції, за оцінкою відповідності. Заповнення заявки не означає зобов'язання використовувати наші послуги, ніякі рахунки не будуть виставлятися. Вся представлена інформація, що міститься в заявці, буде розглядатися як конфіденційна.

Будь ласка, надішліть заявку електронною поштою: office@dakc-tek.com

 **Інформація про нашу компанію і послуги знаходиться на** [www.dakc-tek.com](http://www.dakc-tek.com)

|  |  |
| --- | --- |
| **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/%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.** | **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 ПАЙЩИКА І ОПЕРАТОРА ПАЙКИ**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 pBPS или BPS** |
| 4.1 | Тип тесту на кваліфікацію | [ ]  Первинна сертифікація | [ ]  Періодична |
| 4.2 | Стандарт для випробувань ISO 13585 | [ ]  | [ ]  |
| 4.3 | Процес пайки згідно ISO 4063 | Вибрати |
| 4.4 | Тип виробу | Вибрати |
| 4.5 | Група основного матеріалу (*додайте копію сертифікатів*) (табл.3 ISO 13585) | **,      ,      ,** |
| 4.6 |  Напрямок потоку |  Вибрати |
| 4.7 |  Припій (ISO 17672) | **,      ,**   |
| 4.8 |  Нанесення припою | Вибрати |
| 4.9 |  Товщина вихідного матеріалу t [мм] | t=  |
| 4.10 |  Загальна довжина [мм] | l=  |
| 4.11 |  Ширина [мм] | b= |
| 4.12 | Нахлест [мм] | lo=  |
| 4.13 | Ступінь механізації випробувального зразка | Вибрати  |
| 4.14 | Діапазон кваліфікації | Вибрати |
| 4.15 | Тип з'єднання | Вибрати  |
| 4.16 | Паливо/гази | Вибрати |

Примітка: *Кожне кваліфікаційне випробування зазвичай кваліфікує тільки один процес пайки. Зміна процесу пайки вимагає нового кваліфікаційного випробування.*

|  |  |
| --- | --- |
| **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 | [ ]  pBPS, BPS (EN 13134) |  |

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

