



Кваліфікаційний сертифікат зварника



2 Умовне позначення сертифікації: **ДСТУ EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t10 PF ml**

3 Технологічна інструкція із зварювання –позначення:
WPS № 135 P FW W01 mw t10 PF ml

Орган, що проводить випробування:
ДП «МУАЦ ІЕЗ ім. Є.О. Патона» (PWI TQC)
 Реєстраційний номер сертифіката: **ЗВ - 2101 - 4252**

4 Прізвище та ім'я зварника: **ЗАРЕВА ПЕТРО**
 5 Документ, що підтверджує особу: **Паспорт**
 6 Номер документа: **ВО 089322**
 7 Дата і місце народження: **04.03.1975, Україна**
 8 Місце роботи: **ТДВ "Мукачівський машинобудівний завод"**
 9 Норми і стандарти із випробувань: **ДСТУ EN ISO 9606-1, ДСТУ EN ISO 17637, ДСТУ EN ISO 9017, ДСТУ ISO 5817**



10 Професійні знання: достатні / не перевірялися (Викресліть непотрібне)

11	Контрольний зразок	Рамки кваліфікації
12	Спосіб зварювання: 135	135; 138
13	Вид перенесення електродного металу: D	D, G, S, P
14	Тип виробу (пластина чи труба): P	P, T
15	Тип зварного шва: FW	FW
16	Група(и), підгрупи основного матеріалу: 1.2	—
17	Група(и) присадних матеріалів: FM1	FM1; FM2
18	Присадний матеріал (позначення): S	S; M
19	Захисний газ: M21	M21
20	Допоміжні матеріали (напр. газ для захисту кореня шва): —	—
21	Тип струму та полярність: DCEP	DCEP
22	Товщина матеріалу, що зварюється (мм): 10	≥3
23	Висота шва (мм): —	—
24	Зовнішній діаметр труби (мм): —	D≥500
25	Положення зварювання: PF	PA; PB; PF
26	Особливості виконання шва: —	—
27	Багатопрхідний / однопрхідний шов: ml	sl; ml

28 Додатковий тест на виконання кутового шва, прийнятний / неприйнятний результат: —

29	Метод контролю	Виконано та прийнято	Не потрібно
30	Візуальний контроль	X	—
31	Радіографічний контроль	—	X
32	Випробування руйнуванням	X	—
33	Випробування на згин	—	X
34	Випробування на розтяг з надрізом	—	X
35	Макроскопічні дослідження	—	X

36 Назва екзаменаційного органу:
ДП «МУАЦ ІЕЗ ім. Є.О. Патона» (PWI TQC)



м. Київ, Україна
 21.01.2021

к.т.н. Проценко П.П.

Підпис екзаменатора або уповноваженої особи

37 Термін дії сертифіката до: **20.01.2023**

