

Сертификация сварщиков ручной и полуавтоматической сварки плавлением (в дальнейшем – сварщики) подтверждает способность Кандидата правильно обращаться со сварочным оборудованием и сварочными материалами и применять правильную технику сварки, позволяющую обеспечить получение качественных сварных соединений.

Описание работы и задачи - выполнение неразъемных сварных соединений ручной или частично механизированной (полуавтоматической) сваркой:

- сталей;
 - алюминия и алюминиевых сплавов;
 - меди и медных сплавов;
 - никеля и никелевых сплавов;
 - титана и титановых сплавов;
 - циркония и циркониевых сплавов.
- процессами:
- ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (111)
 - частично механизированной сварки порошковой самозащитной проволокой (114)
 - частично механизированной сварки плавящимся электродом в защитных газах (131, 135, 136, 138)
 - ручной сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в защитных газах (141,142).

Область действия:

EN ISO 9606-1:2017	Квалификационные испытания сварщиков – Сварка плавлением – Часть 1: Стали <i>Qualification testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels</i>
EN ISO 9606-2:2004	Квалификационные испытания сварщиков – сварка плавлением – Часть 2: Алюминий и алюминиевые сплавы <i>Qualification testing of welders – Fusion welding – Part 2: Aluminium and aluminium alloys</i>
EN ISO 9606-3-1999	Квалификационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 3: Медь и медные сплавы <i>Qualification test of welders - Fusion welding - Part 3: Copper and copper alloys</i>
EN ISO 9606-4-1999	Аттестация сварщиков. Сварка плавлением. Часть 4: Никель и никелевые сплавы <i>Approval testing of welders - Fusion welding - Part 4: Nickel and nickel alloys</i>
EN ISO 9606-5-2000	Аттестация сварщиков Сварка плавлением. Часть 5: Титан и титановые сплавы, цирконий и циркониевые сплавы <i>Approval testing of welders - Fusion welding - Part 5: Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys</i>

Область сертификации определяется стандартами EN ISO 9606-1, EN ISO 9606-2, EN ISO 9606-3, EN ISO 9606-4, EN ISO 9606-5 и приведена в таблице 1.

Таблица 1 - Область сертификации

Основной параметр	Диапазоны сертификации				
	EN ISO 9606-1	EN ISO 9606-2	EN ISO 9606-3	EN ISO 9606-4	EN ISO 9606-5
Сварочный процесс	п. 5.2	п. 5.2	п. 6.2	п. 6.2	п. 6.2
Тип изделия (лист, труба)	п. 5.3	п. 5.3	п. 6.3, Табл. 3	п. 6.3, Табл. 3	п. 6.3, Табл. 3
Тип сварного шва	п. 5.4	п. 5.4	п. 6.3, Табл. 3	п. 6.3, Табл. 3	п. 6.3, Табл. 3
Группа основного материала	только для процесса 142	п. 5.5, Табл. 2	п. 6.4, Табл. 4	п. 6.4,	п. 6.4, Табл. 4, 5

Группа присадочного материала	п. 5.5, Табл. 3	-	-	-	-
Тип присадочного материала	п. 5.6, Табл. 4, 5	п. 5.6	п. 6.5	п. 6.5	п. 6.5
Размеры (толщина, диаметр)	п. 5.7, Табл. 6, 7, 8	п. 5.7, Табл. 3, 4, 5	п. 6.6, Табл. 1, 2	п. 6.6, Табл. 1, 2	п. 6.6, Табл. 1, 2
Пространственное положение сварки	п. 5.8, Табл. 9,10	п. 5.8, Табл. 6	п. 6.7, Табл. 5	п. 6.7, Табл. 4	п. 6.7, Табл. 6
Детали сварного соединения	п. 5.9, Табл. 11,12	п. 5.9, Табл. 7, 8	п. 6.3, Табл. 3	п. 6.3, Табл. 3	п. 6.3, Табл. 3

ОС предлагает услуги по сертификации любому сварщику независимо от места работы, проживания и любых других факторов (пол, возраст, религиозная и национальная принадлежность и т.п.). Услуги ОС доступны всем Заявителям, удовлетворяющим требованиям системы сертификации, которые установлены в применяемых для сертификации стандартах. Доступ к сертификации не может быть ограничен чрезмерными финансовыми или иными требованиями, такими как наличие членства в ассоциациях или группах. ОС не использует процедуры с целью препятствования доступу Заявителей или Кандидатов. Количество Кандидатов на сертификацию не ограничивается. Когда ОС сертифицирует человека, которого он нанимает, должны быть соблюдены все процедуры для поддержания объективности.

Предварительные условия (предпосылки) сертификации:

- а) возраст Заявителя должен быть не моложе 18 лет;
- б) корректно заполненная и подписанная Заявителем «Информационная карточка сварщика/оператора сварки»;
- в) письменное согласие Заявителя выполнять требования типовых условий сертификации;
- г) письменное обязательство Заказчика сертификации (Заявителя или его работодателя) оплатить услуги по сертификации независимо от ее результатов - подпись Заказчика в заявке;
- е) письменное согласие Заявителя на обработку персональных данных;

Компетенции и способности Заявителя должны отвечать следующим условиям:

- а) закончил обучение по специальности «сварщик» в специализированном учебном заведении или на специальных учебных курсах - документ об окончании обучения (диплом, свидетельство) должен подтверждать факт обучения по сварочному процессу, заявляемому к сертификации

или

предоставил сертификат об уже имевшейся квалификации на тот же процесс сварки, который заявлен для новой сертификации (остальные диапазоны сертификации, указанные в таблице 1, могут отличаться) - сертификат должен быть действующим или его срок действия истек не более, чем за 6 месяцев до подачи заявления на новую сертификацию;

или

имеет опыт работы по сварке в заявляемой к сертификации области не менее 1 года, при этом непрерывный в течение последних 6 месяцев – требуется документальное подтверждение работодателем Заявителя в приложении к заявке;

- б) знает устройство и принципы работы применяемого сварочного оборудования и умеет на нем работать (настройка режимов, контроль исправности, обслуживание);

умеет интерпретировать и понимает требования процедуры сварки - pWPS (preliminary Welding Procedure Specification) / WPS (Welding Procedure Specification);

понимает требования качества к сварочным работам;

знает дефекты сварки, причины их возникновения и методы предупреждения;

знает и выполняет приёмы безопасного ведения работ;

- в) состояние здоровья Заявителя соответствует минимальным требованиям, установленным законодательством для деятельности, в которой он ходатайствует о

сертификации; ответственность за правильное информирование о состоянии здоровья кандидата лежит на Заявителе.

Услуга по сертификации сварщиков состоит из следующих основных этапов:

- подача заявки на сертификацию;
- анализ заявки, оценка Заявителя и решение о принятии заявки;
- квалификационные экзамены:

теоретический экзамен;

практический экзамен, включающий сборку и сварку контрольных сварных соединений в соответствии с указаниями стандарта квалификации;

- неразрушающий контроль и разрушающие испытания;
- анализ результатов экзаменов, контроля, испытаний и общая оценка;
- обзор результатов и решение о сертификации;

- выдача сертификата сварщика, в случае отказа в сертификации, копия решения комиссии по сертификации.

Заявитель подает заявку на проведение сертификации в соответствии с формой, разработанной ОС. Заявка должна содержать подпись Заявителя и плательщика, а также печать (при наличии). Заявка может быть направлена в ОС как специалистом, так и его работодателем.

Необходимо представить следующие документы:

а) заявка по форме за подписью Заказчика сертификации; все предусмотренные для заполнения Заказчиком поля должны быть заполнены (Приложение 1);

б) информационную карточку сварщика/оператора сварки; все предусмотренные для заполнения Заявителем поля должны быть заполнены (Приложение 2);

с) согласие Заявителя на обработку персональных данных (Приложение 3);

д) копии документов, подтверждающих прохождение Заявителем начального обучения по специальности «сварщик» и/или копию сертификата о предыдущей квалификации на тот же процесс сварки;

е) справка от работодателя или копия трудовой книжки/выписка, подтверждающая имеющийся производственный опыт работы по сварке в заявляемой к сертификации области не менее 1 года (непрерывный в течение последних 6 месяцев). В тех случаях, когда Заказчиком сертификации является сам Заявитель (оплачивает сертификацию сертифицируемое лицо), должна быть предоставлена соответствующая справка от работодателя или другие подтверждающие документы;

ф) Документ, подтверждающий соответствие состояния здоровья Заявителя требованиям деятельности, для которой он ходатайствует в сертификации;

г) рWPS/WPS в том случае, когда эти документы для проведения экзаменов предоставляет Заказчик;

h) сертификаты на основной материал, сварочные присадки, сварочные газы и флюсы, в том случае, когда эти материалы предоставляет Заказчик.

Если представленные документы удовлетворяют установленным требованиям, заявка принимается в производство. Если документы предоставлены не в полном объеме или содержат недостаточные, или некорректные записи, сотрудник ОС или ЭЦ запрашивает у Заказчика дополнительную информацию или корректировку предоставленных документов.

Заказчик информируется о принятии/ не принятии заявки в течение 3-х рабочих дней с момента ее получения.

После принятия решения о допуске Кандидата к экзаменам назначенный Экзаменатор оформляет в двух экземплярах бланк «Состав квалификационных экзаменов» с целью последующего информирования Кандидата. До начала экзаменов Кандидат удостоверяет факт получения информации об их составе своей подписью. Экзаменатор своей подписью на бланке подтверждает отсутствие конфликта интересов с Кандидатом, а также тот факт, что он не принимал участия в обучении Кандидата. Один экземпляр бланка «Состав квалификационных экзаменов» Экзаменатор вручает Кандидату.

За оказание услуг по сертификации специалистов взимается плата по тарифам, рассчитанным ОС.

Экзамены

Теоретический экзамен является обязательным. Метод проверки знаний в процессе теоретического экзамена – тест с вариантами вопросов по теории процесса сварки, сварочному оборудованию и материалам, технике безопасности.

В билеты с тестами включены вопросы, связанные с процессом сварки, заявленным к сертификации. Один билет содержит 20 вопросов. Для положительного результата экзамена необходимо правильно ответить не менее чем на 12 вопросов

Практический экзамен является обязательным. Содержание практического экзамена определяется заявленным диапазоном сертификации и применяемым квалификационным стандартом.

Практический экзамен включает следующие работы и задачи:

- a) идентификация личности Кандидата;
- b) ознакомление Кандидата с его обязанностями и правами во время проведения экзамена;
- c) ознакомление Кандидата с pWPS /WPS, по которой он должен выполнять изготовление контрольного соединения;
- d) инструктаж по технике безопасности (за исключением случаев, когда экзамены проводятся по месту постоянной работы Кандидата);
- e) выдача заготовок для сварочных контрольных образцов, присадочных и вспомогательных материалов;
- f) ознакомление с рабочим местом, оборудованием и инструментом (если экзамен выполняется не по месту постоянной работы Кандидата);
- g) проверка соответствия сертификатов на сварочные и основные материалы и соответствия pWPS/WPS заявленным условиям сертификации и требованиям применяемого квалификационного стандарта;
- h) выполнение сборки контрольного соединения;
- i) проверка соответствия выполненной сборки указаниям pWPS/WPS;
- j) маркировка экзаменационных образцов после сборки;
- k) выполнение сварки контрольного соединения; во время сварки экзаменатор контролирует соблюдение параметров и условий сварки, указанных в pWPS/WPS;
- l) визуальный контроль сварного шва контрольного соединения в соответствии с требованиями стандарта EN ISO 17637; результаты контроля документируются в протоколе; критерии оценки – в соответствии с требованиями применяемого стандарта квалификации сварщиков;
- m) при положительных результатах визуального контроля - передача контрольного соединения на последующий неразрушающий контроль и/или разрушающие испытания (при необходимости маркировка контрольного соединения, выполненная после сборки, должна быть восстановлена).

Теоретический и практический экзамены оцениваются независимо друг от друга. Итоговая оценка определяется по результатам двух экзаменов. В случае отрицательного результата хотя бы по одному экзамену общий результат признается неудовлетворительным.

Если Кандидат получил отрицательный результат только по одному из экзаменов (теоретическому или практическому), то в течение 3-х месяцев, после дополнительной подготовки, он имеет право пересдать только тот экзамен, который он не сдал. В течение этого периода (3 месяца) результаты второго экзамена остаются в силе. По истечении 3-х месяцев после первого экзамена процесс экзаменов должен быть повторен полностью на основании новой заявки.

Правила поведения кандидата при сдаче экзамена и правила профессиональной этики (кодекс этики) сертифицированного персонала

Кандидат, который в течение экзамена не соблюдает правила проведения экзаменов, или совершает обманные действия, отстраняется от дальнейших экзаменов сроком на один год.

Процедура сдачи экзаменов признается недействительной по решению Органа по сертификации, например, после анализа доказательств неэтичного поведения кандидата.

С целью предупреждения случаев неправомерного использования полученных сертификатов, в Органе по сертификации предусмотрено ознакомление кандидатов, прибывших на сертификацию, с Правилами профессиональной этики сертифицируемого специалиста. Каждый кандидат после ознакомления подписывает «Декларацию сертифицируемого специалиста» (Приложение 4), содержащую обязательство соблюдать установленные правила.

При обнаружении нарушений норм профессиональной этики, Орган по сертификации может отозвать выданный сертификат. В этом случае сертификат подлежит возврату в Орган по сертификации в течение 30 дней с момента получения официального извещения.

Неразрушающий контроль лабораторными методами и/или разрушающие испытания контрольного соединения выполняются в объеме, установленном стандартами квалификации EN ISO 9606-1:2017, EN ISO 9606-2:2004, EN ISO 9606-3:1999, EN ISO 9606-4:1999 и EN ISO 9606-5:2000.

Таблица 2 - Критерии оценки качества для контрольных соединений

Вид контроля	Методика контроля	Критерии оценки качества для стандартов квалификации:		
		EN ISO 9606-1: 2017	EN ISO 9606-2: 2004 EN ISO 9606-3: 1999	EN ISO 9606-4: 1999 EN ISO 9606-5: 2000
Визуальный контроль (VT)	EN ISO 17637: 2016	EN ISO 9606-1: п.7	EN ISO 9606-2: п.7 EN ISO 9606-3: п.8	EN ISO 9606-4: п.8 EN ISO 9606-5: п.8
Радиографический контроль (RT)	EN ISO 17636-1: 2013 EN ISO 17636-2: 2013	EN ISO 5817:2014, level B EN ISO 10675-1: 2016, level 1	EN ISO 10042:2018, level B EN ISO 10675-2: 2017, level 1	EN ISO 5817:2014, level B EN ISO 10675-1: 2016, level 1
Ультразвуковой контроль (UT)	EN ISO 17640:2018	EN ISO 5817:2014, level B, EN ISO 11666:2018, level 2	не применяется	не применяется
Капиллярный контроль (PT)	EN ISO 3452-1: 2021	не применяется	не применяется	EN ISO 5817:2014, level B EN ISO 23277:2015, level 2X
Испытание разрушением	EN ISO 9017:2018	EN ISO 5817:2014, level B	EN ISO 10042:2018, level B	EN ISO 5817:2014, level B
Испытание на изгиб	EN ISO 5173:2010	EN ISO 9606-1: п.7	EN ISO 9606-2: п.7 EN ISO 9606-3: п.8	EN ISO 9606-4: п.8 EN ISO 9606-5: п.8
Макроскопические исследования	EN ISO 17639: 2013	EN ISO 5817:2014, level B	EN ISO 10042:2018, level B	EN ISO 5817:2014, level B

Испытания выполняются одобренными ОС испытательной лабораторией и лабораторией неразрушающего контроля качества, имеющими аккредитацию по ISO/IEC 17025 на применяемый метод контроля. Протоколы испытаний лаборатория передает Экзаменатору.

Назначенный Экзаменатор:

- a) собирает протоколы всех выполненных тестов, контролей и испытаний;
- b) выполняет контроль соответствия выполненных испытаний требованиям стандартов квалификации сварщиков и стандартов испытаний;
- c) анализирует полученные результаты на соответствие установленным критериям;
- d) на основании результатов отдельных тестов и испытаний определяет общую оценку экзамена по принципу «одобрено – не одобрено».
- e) документирует итоговый результат экзаменов в «Отчете об оценке квалификационных экзаменов»;

f) передает итоговый «Отчет об оценке квалификационных экзаменов» и полный комплект экзаменационных записей (pWPS/WPS, сертификаты на материалы, протоколы тестов, контроля и испытаний) в ОС для принятия решения о сертификации.

Решение о сертификации, принимает сертификационная комиссия.

Комиссия при принятии решения о сертификации:

ООО «НУЦ «Качество»	Информация для заявителя по сертификации сварщиков и операторов сварки	стр. 6 из 24
---------------------	--	--------------

а) выполняет обзор/перепроверку проведенных в процессе экзамена наблюдений и результатов всех испытаний на предмет соответствия проведенных испытаний и их результатов требованиям применяемых стандартов;

б) принимает решение о возможности выдачи сертификата или об отказе в сертификации и оформляет протокол решения.

Заказчик сертификации и Кандидат информируются о принятом решении в течение 3-х рабочих дней с момента его принятия.

Принятие решения о выдаче сертификата и его оформление осуществляет Орган по сертификации. Орган по сертификации ограничивает свои требования, оценки и решения по сертификации только теми вопросами, которые относятся к его полномочиям в рамках предоставляемой Кандидату сертификации.

При положительном решении о сертификации оформляется сертификат сварщика (Приложение 5) по форме 39-16/St (сталь), 39-17/Al (алюминий), 39-17/ Cu (медь), 39-17/ Ni (никель), 39-17/ Ti-Zr (титан-цирконий).

Оригинал сертификата передается Заказчику предварительно согласованным способом, после проведения Заказчиком оплаты услуг по сертификации. Иные условия передачи оригинала сертификата должны согласовываться отдельно.

Действие сертификата начинается от даты сварки контрольного соединения.

При условии подтверждения надлежащей работы через каждые 6 месяцев сертификация действует в течение следующего периода:

- при сертификации по EN ISO 9606-1:2017 (п.9.3а) - 3 года;

- при сертификации по EN ISO 9606-2:2004, EN ISO 9606-3:1999, EN ISO 9606-4:1999, EN ISO 9606-5:2000 - 2 года

Дата окончания действия сертификата указывается в сертификате.

Для осуществления надзора за действием сертификации и с целью информирования сертифицированных лиц о возможных изменениях в их действующей сертификации, ОС ведет Реестр сертифицированных лиц. Правила ведения Реестра определяются «Порядок формирования и ведения реестра по сертификации сварщиков и операторов сварки».

Для продолжения действия сертификата до указанного в нем срока окончания сертификации, требуется подтверждение надлежащей работы сертифицированного лица в области действующей сертификации каждые шесть месяцев. Подтверждение выполняет работодатель или Орган по сертификации путем внесения в сертификат соответствующих отметок (дата, должность и подпись ответственного лица)

Если сертифицированное лицо или его работодатель не предъявляют документов о надлежащей работе в сертифицируемой области, то действие сертификации прерывается до выяснения причин. Если работодатель сертифицированного лица, как пользователь сертификатом, отказывается от надзора и/или предъявления документов, или если результаты надзора неудовлетворительны, то сертификация аннулируется, сертификат отзывается.

Изменение области действия сертификации требует проведения новых экзаменов.

Сертификаты выдаются на один сертификационный период без возможности их продления/ре-сертификации на следующий сертификационный период.

В сертификате EN ISO 9606-1:2017 делается ссылка на п.9.3.а) стандарта.

После окончания срока действия сертификата требуется новая сертификация с проведением экзаменов по условиям первичной сертификации.

Сертифицированное лицо обязуется выполнять следующие требования:

а) ссылаться на сертификат можно только в связи с сертифицированной областью, отмеченной в сертификате;

б) не допускается применение сертификата способом, который может повредить интересам и репутации ОС;

с) запрещаются заявления по поводу сертификации, которые можно считать ошибочными, недопустимыми или вводящими в заблуждение;

д) прекратить любые ссылки на проведенную сертификацию, если она приостановлена или аннулирована.

В случаях некорректной или ошибочной ссылки на сертификацию и использования логотипа в рекламах, каталогах, изданиях и прочих материалах возможна реакция всеми законными методами с применением различных мер, например, приостановления или аннулирования действия сертификации, а в случае необходимости, юридического вмешательства.

Обязанности Заявителя:

а) соблюдать схему сертификации и требования надзора.

б) предъявлять все необходимые для сертификации и надзора документы и обеспечивать правильность содержащихся в них данных.

с) выполнять требования применения сертификатов.

д) предъявлять своим Заказчикам сертификаты в полном объеме и без исправлений.

е) не пользоваться сертификатом способом, который может нанести вред репутации ОС и ЭЦ и не делать по поводу сертификатов вводящих в заблуждение заявлений.

При возникновении спорных вопросов сертифицируемый специалист или его работодатель вправе подать жалобу на действия сотрудников ОС или апелляцию на решение сертификационной комиссии.

По всем вопросам сертификации персонала неразрушающего контроля Вы можете обращаться в ООО «НУЦ «Качество»:

127018, г. Москва, 3-й проезд Марьиной рощи, д. 40, стр. 1

Тел.: (495) 744-70-52, 233-79-30, 744-70-51, 777-41-02

Маливанова Наталия Николаевна

Е-mail: info@centr-kachestvo.ru

Сайт: <http://www.centr-kachestvo.ru>

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРЩИКА / ОПЕРАТОРА СВАРКИ

1. РЕКВИЗИТЫ ЗАКАЗЧИКА:

 Юридическое лицо

 Физическое лицо*

Полное наименование организации: _____

Краткое наименование организации _____

Юридический адрес: _____

ИНН: _____

КПП: _____

ОКПО: _____

ОГРН: _____

Р/с _____

Банк _____

К/с _____

БИК _____

Почтовый адрес: _____

Телефон (с кодом): _____

e-mail: _____

Координатор по сварке/лицо для связи (должность, Ф.И.О., контактный телефон, e-mail): _____

Ф.И.О. Заказчика (физическое лицо)* _____

*Если Заказчиком является физическое лицо, указываются Ф.И.О. без сокращений, почтовый адрес, телефон (с кодом) и e-mail. Другие персональные данные указываются в п.2

2. СВЕДЕНИЯ О ЗАЯВИТЕЛЕ (СВАРЩИКЕ / ОПЕРАТОРЕ СВАРКИ)

Имя и фамилия (на русском и английском языке)	
Дата и место рождения (на русском и английском языке)	
Адрес регистрации (на русском языке)	
Место работы (на русском и английском языке) (при наличии)	
Стаж работы сварщиком	

3. ТРЕБУЕМЫЙ ОБЪЕМ СЕРТИФИКАЦИИ

3.1 Вид сертификации	<input type="checkbox"/> Первичная	<input type="checkbox"/> Повторная				
3.2 Номер стандарта						
3.2.1 BS EN ISO 9606-1:2017 (сталь)	<input type="checkbox"/>					
3.2.2 BS EN ISO 9606-2:2004 (алюминий и сплавы)	<input type="checkbox"/>					
3.2.3 BS EN ISO 9606-3: 1999 (медь и сплавы)	<input type="checkbox"/>					
3.2.4 BS EN ISO 9606-4:1999 (никель и сплавы из никеля)	<input type="checkbox"/>					
3.2.5 BS EN ISO 9606-5:2000 (титан и титановые сплавы, цирконий и циркониевые сплавы)	<input type="checkbox"/>					
3.2.6 BS EN ISO 14732:2013 (оператор по сварке)	<input type="checkbox"/>					
3.3 Процесс сварки в соответствии EN ISO 4063:2010	<input type="checkbox"/> 111	<input type="checkbox"/> 114	<input type="checkbox"/> 121	<input type="checkbox"/> 122	<input type="checkbox"/> 125	<input type="checkbox"/> 131
	<input type="checkbox"/> 135	<input type="checkbox"/> 136	<input type="checkbox"/> 138	<input type="checkbox"/> 141	<input type="checkbox"/> 142	<input type="checkbox"/> 721
3.4 Тип изделия	<input type="checkbox"/> Пластина (P)			<input type="checkbox"/> Труба (T)		
3.5 Тип сварного шва	<input type="checkbox"/> Стыковой (BW)			<input type="checkbox"/> Угловой (FW)		
3.6 Группа основного материала в соответствии с EN ISO 15608:2017						
3.7 Группа присадочного материала (только для BS EN ISO 9606-1)	<input type="checkbox"/> FM1	<input type="checkbox"/> FM2	<input type="checkbox"/> FM3	<input type="checkbox"/> FM4	<input type="checkbox"/> FM5	<input type="checkbox"/> FM6
3.8 Тип покрытия электродов, тип наполнителей проволоки (только для BS EN ISO 9606-1)						
3.9 Защитный газ в соответствии с EN ISO 14175:2009	<input type="checkbox"/> I1	<input type="checkbox"/> M21	<input type="checkbox"/> C1	<input type="checkbox"/> (указать индекс)		
	<input type="checkbox"/> Другой					

3.10	Диапазон толщин основного материала [мм]	
3.11	Диапазон внешних диаметров трубы [мм]	
3.12	Положение при сварке в соответствии с EN ISO 6947:2011	<input type="checkbox"/> PA <input type="checkbox"/> PB <input type="checkbox"/> PC <input type="checkbox"/> PD <input type="checkbox"/> PE <input type="checkbox"/> PF <input type="checkbox"/> PG <input type="checkbox"/> PH <input type="checkbox"/> PJ <input type="checkbox"/> H-L045 <input type="checkbox"/> J-L045
3.13	Способ формирования стыкового шва	<input type="checkbox"/> ss nb <input type="checkbox"/> ss mb <input type="checkbox"/> ss gb <input type="checkbox"/> ss fb <input type="checkbox"/> bs ng <input type="checkbox"/> bs gg <input type="checkbox"/> ci
3.14	Способ формирования углового шва	<input type="checkbox"/> sl <input type="checkbox"/> ml
3.15	Тип и полярность тока	
3.16	Метод переноса присадочного материала по EN ISO 4063:2010 (только для EN ISO 9606-1 для процессов 131, 135, 138)	<input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> G <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> P
3.17	Марка и производитель сварочного оборудования (только для BS EN ISO 14732:2013)	

4	ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ЗАКАЗЧИКА
ЗАКАЗЧИК подтверждает, что он знаком со схемами сертификации сварщиков/операторов сварки, понимает их содержание и обязуется их выполнять. ЗАКАЗЧИК обязуется оплатить расходы, связанные с процедурой сертификации, независимо от полученных результатов.	
5	ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ЗАЯВИТЕЛЯ
ЗАЯВИТЕЛЬ даёт согласие выполнять требования сертификации и предоставлять любую информацию, необходимую для оценки соответствия, а так же объективно свидетельствующую о соответствии условиям системы сертификации.	

6.	Список необходимых приложений, которые должны быть представлены вместе с заявкой
6.1	информационная карточка сварщика/оператора сварки и выписка из типовых условий сертификации (кодекс этики) по форме 39-04
6.2	согласие Заявителя на обработку персональных данных по форме 39-02
6.3	копии документов, подтверждающих прохождение Заявителем начального обучения по специальности сварщик и/или копию сертификата о предыдущей сертификации на тот же процесс сварки, который заявлен к сертификации. Либо, при отсутствии документов об обучении или о предыдущей сертификации, документальное подтверждение работодателем Заявителя имеющегося производственного опыта работы по сварке в заявленной к сертификации области не менее 1 года при непрерывном стаже в течение последних 6 месяцев (справка от работодателя или копия трудовой книжки /выписка).
6.4	Документ, подтверждающий состояние здоровья Заявителя, соответствующее требованиям деятельности, для которой он ходатайствует в сертификации
6.5	Страховое свидетельство обязательного пенсионного страхования (копия)
6.6	Фото 3x4 цветное матовое 2 шт.
6.7	*WPS (Welding Procedure Specification) / pWPS (preliminary Welding Procedure Specification)
6.8	*Копия сертификата на основной материал
6.9	*Копия сертификата на присадочный материал (плавящиеся и неплавящиеся электроды, сварочная проволока)
6.10	*Копия сертификата на защитный газ
* при проведении испытаний в условиях Заказчика	

7.	ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ ЦЕНТР
7.1	Наименование
7.2	Адрес юридический
7.3	e-mail
7.4	Телефон

ЗАЯВИТЕЛЬ _____ (Ф.И.О., подпись) _____ (место, дата)	ЗАКАЗЧИК (Юридическое лицо) _____ (Ф.И.О., подпись, печать) _____ (место, дата)
---	---

Решение по заявке: **соответствует / не соответствует** требованиям схемы сертификации (заполняется сотрудником ОС или ЭЦ)
(нужное подчеркнуть)

Указать причину в случае отказа в сертификации _____

Специалист по сертификации _____

ФИО

Подпись

Дата

Регистрационный номер заявки: _____ (заполняется сотрудником ОС или ЭЦ)

Приложение к Заявке
(печатать и направлять в ОС или ЭЦ не требуется)

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОФОРМЛЕНИЮ ЗАЯВКИ

Заявка оформляется с указанием одного стандарта в п.3.2, одного процесса сварки в п. 3.3, одной группы основного материала в п.3.6, одной группы присадочного материала в п.3.7. Для каждой дополнительной опции по указанным пунктам необходимо оформить еще одну заявку.

ОБОЗНАЧЕНИЯ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ ЗАЯВКИ

1. Сварочные процессы

- 111 Ручная дуговая сварка
- 114 Сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой
- 121 Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой
- 122 Сварка дуговая под флюсом ленточным электродом
- 125 Сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой
- 131 Сварка дуговая сплошной проволокой в среде инертного газа (MIG)
- 135 Сварка дуговая сплошной проволокой в среде активного газа (MAG)
- 136 Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в среде активного газа.
- 138 Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в среде активного газа
- 141 Сварка дуговая неплавящимся вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем)
- 142 Сварка дуговая неплавящимся вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала
- 721 Электродшлаковая сварка ленточным электродом

2. Условия сварки

- fb флюсовая подушка
- bs сварка с обеих сторон
- ci плавящаяся вставка
- mb сварка на подкладке
- gb с поддувом защитного газа
- ml многослойный
- nb сварка без подкладки
- sl однослойный
- ss односторонняя сварка

3. Классификация покрытых электродов и сварочных проволок

Условные обозначения по типу покрытия или наполнителя основаны на тех обозначениях, которые приведены в международных стандартах на присадочные материалы.

03	рутиловое базовое покрытие
10	целлюлозное покрытие
11	целлюлозное покрытие
12	рутиловое покрытие
13	рутиловое покрытие
14	рутиловое + железо порошковое покрытие
15	базовое покрытие
16	базовое покрытие
18	базовое + железо порошковое покрытие
19	ильментитное покрытие
20	железокислое покрытие
24	рутиловое + железо порошковое покрытие
27	железокислое + железо порошковое покрытие
28	базовое + железо порошковое покрытие
45	базовое покрытие
48	базовое покрытие
A	кислое покрытие
B	основное покрытие или порошковая электродная проволока с основным наполнителем
C	целлюлозное покрытие
R	рутиловое покрытие или порошковая электродная проволока с рутиловым наполнителем (длинные шлаки)
RA	рутил-кислое покрытие
RB	рутил-основное покрытие
RC	рутил-целлюлозное покрытие
RR	толстое рутиловое покрытие
M	металлопорошковая проволока или металлический порошок
P	порошковая электродная проволока с рутиловым наполнителем (короткие шлаки)
S	электрод со сплошной проволокой – сплошная проволока
V	порошковая электродная проволока с рутиловым или основным/фтористым наполнителем
W	порошковая электродная проволока с основным/фтористым наполнителем (длинные шлаки)
Y	порошковая электродная проволока с основным/фтористым наполнителем (короткие шлаки)
Z	порошковая электродная проволока с наполнителем других типов

4. Группы основного материала.

Система группирования сталей в соответствии со стандартом ISO TR 15608:2017

Группа	Характеристика типов сталей												
1	<p>Стали с установленным минимальным пределом текучести $R_{eH} \leq 460 \text{ Н/мм}^2$ ^{a)} и химическим составом в %:</p> <table> <tr><td>$C \leq 0,25$</td><td>$Cu \leq 0,40$ ^{b)}</td></tr> <tr><td>$Si \leq 0,60$</td><td>$Ni \leq 0,50$ ^{b)}</td></tr> <tr><td>$Mn \leq 1,8$</td><td>$Cr \leq 0,3$ (0,4 для отливок) ^{b)}</td></tr> <tr><td>$Mo \leq 0,70$ ^{b)}</td><td>$Nb \leq 0,06$</td></tr> <tr><td>$S \leq 0,045$</td><td>$V \leq 0,1$ ^{b)}</td></tr> <tr><td>$P \leq 0,045$</td><td>$Ti \leq 0,05$</td></tr> </table>	$C \leq 0,25$	$Cu \leq 0,40$ ^{b)}	$Si \leq 0,60$	$Ni \leq 0,50$ ^{b)}	$Mn \leq 1,8$	$Cr \leq 0,3$ (0,4 для отливок) ^{b)}	$Mo \leq 0,70$ ^{b)}	$Nb \leq 0,06$	$S \leq 0,045$	$V \leq 0,1$ ^{b)}	$P \leq 0,045$	$Ti \leq 0,05$
$C \leq 0,25$	$Cu \leq 0,40$ ^{b)}												
$Si \leq 0,60$	$Ni \leq 0,50$ ^{b)}												
$Mn \leq 1,8$	$Cr \leq 0,3$ (0,4 для отливок) ^{b)}												
$Mo \leq 0,70$ ^{b)}	$Nb \leq 0,06$												
$S \leq 0,045$	$V \leq 0,1$ ^{b)}												
$P \leq 0,045$	$Ti \leq 0,05$												

	1.1.	Стали с установленным минимальным пределом текучести $R_{eH} \leq 275 \text{ Н/мм}^2$
	1.2.	Стали с установленным минимальным пределом текучести $275 \text{ Н/мм}^2 \leq R_{eH} \leq 360 \text{ Н/мм}^2$
	1.3.	Нормализованные мелкозернистые стали с установленным минимальным пределом текучести $R_{eH} > 360 \text{ Н/мм}^2$
	1.4.	Стали с улучшенным сопротивлением атмосферной коррозии, химический состав которых может превышать требования к содержанию отдельных элементов, приведенных в группе 1.
2		Термомеханически обработанные мелкозернистые стали и литейные стали с установленным минимальным пределом текучести $R_{eH} > 360 \text{ Н/мм}^2$
	2.1.	Термомеханически обработанные мелкозернистые стали и литейные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $360 \text{ Н/мм}^2 < R_{eH} \leq 460 \text{ Н/мм}^2$
	2.2.	Термомеханически обработанные мелкозернистые стали и литейные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $R_{eH} > 460 \text{ Н/мм}^2$
3		Улучшенные закалкой и отпуском и дисперсионно-закаленные мелкозернистые стали (за исключением нержавеющей) с установленным минимальным пределом текучести $R_{eH} > 360 \text{ Н/мм}^2$
	3.1	Улучшенные закалкой и отпуском и дисперсионно-закаленные мелкозернистые стали (за исключением нержавеющей) с установленным минимальным пределом текучести $360 \text{ Н/мм}^2 < R_{eH} \leq 690 \text{ Н/мм}^2$
	3.2	Улучшенные закалкой и отпуском и дисперсионно-закаленные мелкозернистые стали (за исключением нержавеющей) с установленным минимальным пределом текучести $R_{eH} > 690 \text{ Н/мм}^2$
	3.3	Дисперсионно-закаленные мелкозернистые стали, за исключением нержавеющей сталей
4		Низколегированные ванадием Cr-Mo-(Ni) стали, содержащие $Mo \leq 0,7\%$ и $V \leq 0,1\%$
	4.1	Стали с содержанием $Cr \leq 0,3\%$ и $Ni \leq 0,7\%$
	4.2	Стали с содержанием $Cr \leq 0,7\%$ и $Ni \leq 1,5\%$
5		Cr-Mo стали без ванадия, с содержанием $C \leq 0,35 \%$
	5.1	Стали с содержанием $0,75\% \leq Cr \leq 1,5\%$ и $Mo \leq 0,7\%$
	5.2	Стали с содержанием $1,5\% < Cr \leq 3,5\%$ и $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$
	5.3	Стали с содержанием $3,5\% < Cr \leq 7,0\%$ и $0,4\% < Mo \leq 0,7\%$
	5.4	Стали с содержанием $7,0\% < Cr \leq 10,0\%$ и $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$
6		Высокованадиевые (Cr-Mo-Ni) стали
	6.1	Стали с содержанием $0,3\% \leq Cr \leq 0,75\%$, $Mo \leq 0,7\%$ и $V \leq 0,35\%$
	6.2	Стали с содержанием $0,75\% < Cr \leq 3,5\%$, $0,7\% < Mo \leq 1,2 \%$ и $V \leq 0,35\%$
	6.3	Стали с содержанием $3,5\% < Cr \leq 7,0\%$, $Mo \leq 0,7\%$ и $0,45\% \leq V \leq 0,55\%$
	6.4	Стали с содержанием $7,0\% < Cr \leq 12,5\%$, $0,7\% < Mo \leq 1,2 \%$ и $V \leq 0,35\%$
7		Ферритные, мартенситные или дисперсионно-упрочненные стали с содержанием: $C \leq 0,35 \%$ и $10,5\% \leq Cr \leq 30 \%$
	7.1	Ферритные нержавеющей стали
	7.2	Мартенситные нержавеющей стали

	7.3	Дисперсионно-упрочненные нержавеющие стали
8		Аустенитные нержавеющие стали с содержанием Ni ≤ 35%
	8.1	Аустенитные нержавеющие стали с содержанием Cr ≤ 19%
	8.2	Аустенитные нержавеющие стали с содержанием Cr > 19%
	8.3	Аустенитные марганцевые нержавеющие стали с содержанием 4,0% < Mn ≤ 12,0%
9		Легированные никелем стали с содержанием Ni ≤ 10,0 %
	9.1	Легированные никелем стали с содержанием Ni ≤ 3,0 %
	9.2	Легированные никелем стали с содержанием 3,0 % < Ni ≤ 8,0 %
	9.3	Легированные никелем стали с содержанием 8,0 % < Ni ≤ 10,0 %
10		Аустенитные ферритные нержавеющие стали (дуплексные)
	10.1	Аустенитные ферритные нержавеющие стали с содержанием Cr ≤ 24 % и Ni > 4%
	10.2	Аустенитные ферритные нержавеющие стали с содержанием Cr > 24 % и Ni > 4%
	10.3	Аустенитные ферритные нержавеющие стали с содержанием Ni < 4 %
11		Стали с химическим составом элементов, идентичным сталям группы 1 ^{c)} , за исключением содержания 0,30 % < C ≤ 0,85 %
	11.1	Стали, отнесенные к группе 11, с содержанием 0,30 % < C ≤ 0,35 %
	11.2	Стали, отнесенные к группе 11, с содержанием 0,35 % < C ≤ 0,5 %
	11.3	Стали, отнесенные к группе 11, с содержанием 0,5 % < C ≤ 0,85 %
<p>Примечание — Основываясь на фактическом химическом составе продукции, стали группы 2 могут быть отнесены к сталям группы 1.</p> <p>Если материал имеет разные минимальные значения предела текучести в зависимости от толщины, для определения подгруппы должен использоваться максимальный предел текучести.</p> <p>а) В соответствии с требованиями стандартов на стальную продукцию, R_{ен} может быть заменено на R_{p0,2} или R_{t0,5}</p> <p>б) Допускается более высокое значение, если Cr + Mo + Ni + Cu + V ≤ 0,75 %.</p> <p>с) Допускается более высокое значение, если Cr + Mo + Ni + Cu + V ≤ 1 %.</p>		

Система группирования алюминия и его сплавов в соответствии со стандартом ISO TR 15608: 2017

Группа	Подгруппа	Тип алюминия и алюминиевых сплавов
21		Чистый алюминий с содержанием примесей ≤ 1 % в составе сплава
22		Термически необрабатываемые сплавы
	22.1	Алюминиево-марганцевые сплавы
	22.2	Алюминиево-магниево-кремниевые сплавы с содержанием Mg ≤ 1,5%
	22.3	Алюминиево-магниево-кремниевые сплавы с содержанием 1,5% < Mg ≤ 3,5%
	22.4	Алюминиево-магниево-кремниевые сплавы с содержанием Mg > 3,5 %
23		Термически необрабатываемые сплавы
	23.1	Алюминиево-магниево-кремниевые сплавы
	23.2	Алюминиево-цинково-магниево-кремниевые сплавы
24		Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием Si ≤ 1 %
	24.1	Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием Si ≤ 1% и 5% < Si ≤ 15%
	24.2	Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием Si ≤ 1 %;

		$5 \% < Si \leq 15 \%$ и $0,1 \% < Mg \leq 0,80 \%$
25		Алюминиево-кремниевые-медные сплавы с содержанием $5\% < Si \leq 14\%$; $1 \% < Si \leq 5 \%$ и $Mg \leq 0,8 \%$
26		Алюминиево-медные сплавы с содержанием $2 \% < Si \leq 6 \%$
Примечание — Материалы групп от 21 до 23 обычно относят к деформируемым сплавам, групп от 24 до 26 — к литейным сплавам.		

Система группирования меди и медных сплавов на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608:2017

Группа	Подгруппа	Тип меди и медных сплавов
31		Медь с содержанием до 6 % Ag и 3 % Fe
32		Медно-цинковые сплавы
	32.1	Медно-цинковые бинарные сплавы
	32.2	Медно-цинковые сложные сплавы
33		Медно-оловянные сплавы
34		Медно-никелевые сплавы
35		Медно-алюминиевые сплавы
36		Медно-никелево-цинковые сплавы
37		Низколегированные медные сплавы (с содержанием менее 5 % других элементов), не вошедшие в группы от 31 до 36
38		Другие медные сплавы (с содержанием 5 % или более других элементов), не вошедшие в группы от 31 до 36

Система группирования никеля и никелевых сплавов на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608:2017

Группа	Тип никеля и никелевых сплавов
41	Чистый никель
42	Никелево-медные сплавы (Ni-Cu) с содержанием $Ni \geq 45 \%$, $Cu \geq 10\%$
43	Никелево-хромовые сплавы (Ni-Cr-Fe-Mo) с содержанием $Ni \geq 40 \%$
44	Никелево-молибденовые сплавы (Ni-Mo) с содержанием $Ni \geq 45 \%$, $Mo \leq 32 \%$
45	Никелево-железо-хромовые сплавы (Ni-Fe-Cr) с содержанием $Ni \geq 31 \%$
46	Никелево-хромо-кобальтовые сплавы (Ni-Cr-Co) с содержанием $Ni \geq 45\%$, $Co \geq 10\%$
47	Никелево-железо-хромо-медные сплавы (Ni-Fe-Cr-Cu) с содержанием $Ni \geq 45 \%$
48	Никелево-железо-кобальтовые сплавы (Ni-Fe-Co-Cr-Mo-Cu) с содержанием $31 \% \leq Ni \leq 45 \%$ и $Fe \geq 20\%$

Система группирования титана и титановых сплавов на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608:2017

Группа	Подгруппа	Тип титана и титановых сплавов
51		Чистый титан
	51.1	Титан с содержанием $O_2 \leq 0,20 \%$
	51.2	Титан с содержанием $0,20 \% < O_2 \leq 0,25 \%$
	51.3	Титан с содержанием $0,25 \% < O_2 \leq 0,35 \%$
	51.4	Титан с содержанием $0,35 \% < O_2 \leq 0,40 \%$
52		Альфа сплавы ^{a)}
53		Альфа-бета сплавы ^{b)}
54		Близкие к бета и бета-сплавы ^{c)}

a) Сплавы, вошедшие в группу 52: Ti-0,2Pd; Ti-2,5Cu; Ti-5Al-2,5Sn; Ti-8Al-1Mo-1V; Ti-6Al-2Sn-4Zr-

2Mo; Ti-6Al-2Nb-1Ta-0,8Mo.

b) Сплавы, вошедшие в группу 53: Ti-3Al-2,5V; Ti-6Al-4V; Ti-6Al-6V-2Sn; Ti-7Al-4Mo.

c) Сплавы, вошедшие в группу 54: Ti-10V-2Fe-3Al; Ti-13V-11Cr-3Al; Ti-11,5Mo-6Zr-4,5Sn; Ti-3Al-8V-6Cr-4Zr-4Mo.

Система группирования циркония и циркониевых сплавов на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608:2017

Группа	Тип циркония и циркониевых сплавов
61	Чистый цирконий
62	Цирконий с содержанием 2,5% Nb

5. Группы присадочных материалов

Группа	Материалы, для сварки которых применяются присадочные материалы	Примеры применяемых стандартов
FM1	Нелегированные стали и мелкозернистые стали	ISO 2560, ISO 14341, ISO 636, ISO 14171, ISO 17632
FM2	Высокопрочные стали	ISO 18275, ISO 16834, ISO 26304, ISO 18276
FM3	Теплоустойчивые стали Cr<3,75%	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM4	Теплоустойчивые стали 3,75% ≤ Cr ≤ 12%	ISO 3580, ISO 21952, ISO 24598, ISO 17634
FM5	Коррозионно-стойкие и жаропрочные стали	ISO 3581, ISO 14343, ISO 17633
FM6	Никель и никелевые сплавы	ISO 14172, ISO 18274

6. Метод переноса присадочного материала

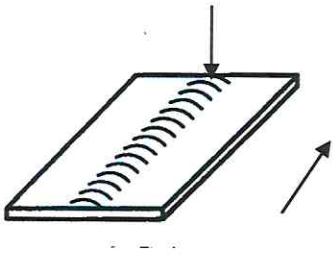
Метод	Термин
D	Перенос с короткими замыканиями
G	Перенос капельный
S	Перенос струйный
P	Перенос импульсный

7. Защитный газ

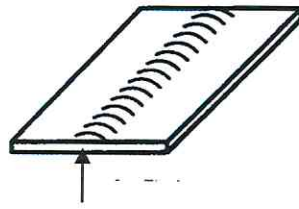
Подгруппа	Содержание основного газа и компонентов
I1	Ar 100%
M21	Ar - основа, 15 < CO ₂ ≤ 25
C1	CO ₂ 100%

Условные обозначения подгруппы иного защитного газа – см. таблицу 2 EN ISO 14175:2009

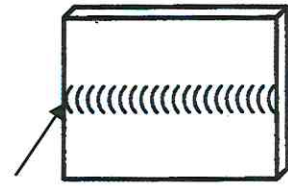
8 Положения шва при сварке.



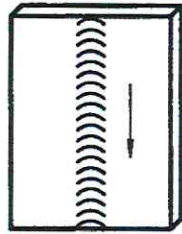
РА Нижнее



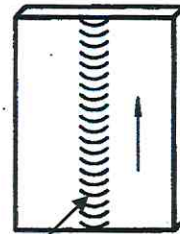
РЕ Потолочное



РС Горизонтальное

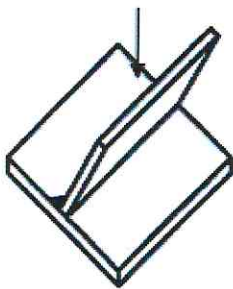


PG Вертикальное на спуск

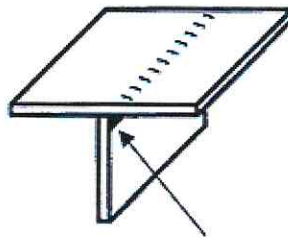


PF Вертикальное на подъем

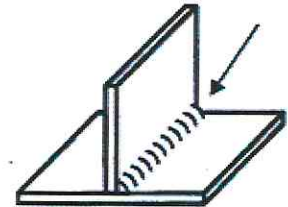
а) Стыковые швы



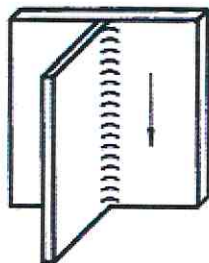
жнее в «лодочку»



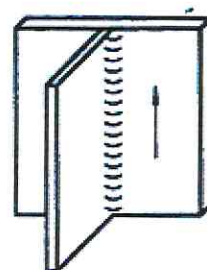
толочное тавровое



жнее тавровое



PG Вертикальное на спуск



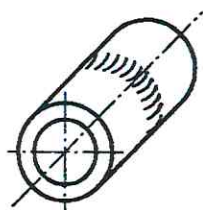
PF Вертикальное на подъем

б) Угловые швы

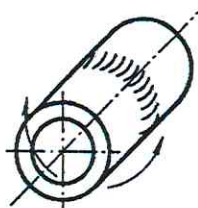
поворотная

неповоротная

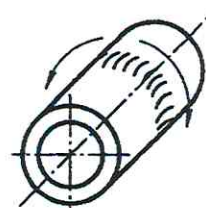
неповоротная



Ось горизонтальная
Шов нижний

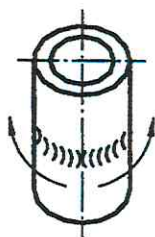


РН
Ось горизонтальная
Шов вертикальный на подъем



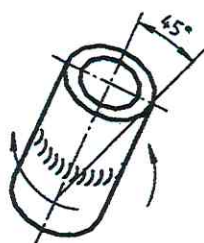
РД
Ось горизонтальная
Шов вертикальный на спуск

труба неповоротная



Ось вертикальная
Шов горизонтальный

труба неповоротная



5 Ось наклонная
на подъем

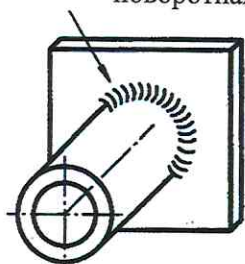
труба неповоротная



5 Ось наклонная
на спуск

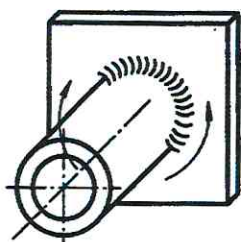
в) Стыковые швы

поворотная



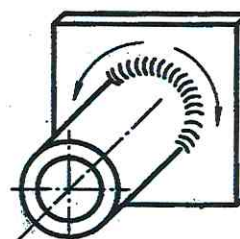
РВ Ось горизонтальная
Шов тавровый

неповоротная



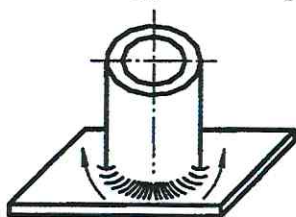
РН Ось горизонтальная
Шов вертикальный на подъем

неповоротная



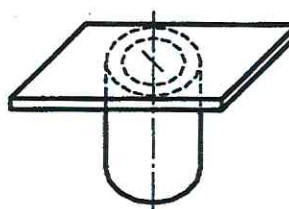
РД Ось горизонтальная
Шов вертикальный на спуск

Труба неповоротная



РВ Ось вертикальная
Шов тавровый нижний

Труба неповоротная



РД Ось вертикальная
Шов тавровый потолочный

г) Угловые швы

ИНФОРМАЦИОННАЯ КАРТОЧКА СВАРЩИКА/ОПЕРАТОРА СВАРКИ
ЗАПОЛНЯЕТ ЗАЯВИТЕЛЬ

Фамилия, Имя, Отчество:												
Дата рождения, место рождения:												Г.
Домашний адрес:												
		индекс										
Паспортные данные (серия, номер, кем и когда выдан):												
Мобильный тел.	()			Электронный адрес								
Место работы:												
Рабочий тел.:	()			Электронный адрес								
Должность												
Сведения об образовании		Высшее		Среднее специальное				Среднее				
Учебное заведение		название										
Специальность:												
Особые потребности: (незнание языка, физический недостаток и т.д.)												
Настоящим я подаю заявку на сертификацию в соответствии с директивой / стандартом / правилами:				<input type="checkbox"/> EN ISO 9606-1 <input type="checkbox"/> EN ISO 9606-2 <input type="checkbox"/> EN ISO 9606-3 <input type="checkbox"/> EN ISO 9606-4		<input type="checkbox"/> EN ISO 9606-5 <input type="checkbox"/> EN ISO 14732 <input type="checkbox"/> Other / Другой:						
Область сертификации:												

Декларация Заявителя о соблюдении условий сертификации

Настоящим подтверждаю, что я ознакомлен со своими обязательствами, правами и ответственностью, приведенными на стр. 2, и обязуюсь выполнять следующие условия:

- не разглашать третьим лицам содержание экзаменационных вопросов и не участвовать в обманных тестах
- работать только в рамках области действия моей сертификации
- пользуясь моей сертификацией, я не имею право наносить ущерб репутации сертификационного органа
- я не имею право противозаконно использовать мою сертификацию
- в том случае, если моя сертификация будет приостановлена или я буду лишён сертификации, я обязуюсь в дальнейшем воздерживаться от ссылок на сертификацию

Я даю согласие на обработку моих персональных данных (фамилия, имя, дата рождения, место работы, контактные данные, квалификация / должность).

СЕРТИФИКАТ ЯВЛЯЕТСЯ СОБСТВЕННОСТЬЮ СЕРТИФИКАЦИОННОГО ОРГАНА В ТЕЧЕНИЕ ВСЕГО СРОКА ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАЦИИ

Место, дата:

Подпись Заявителя

Печать и подпись Органа сертификации

Выписка из «Типовых условий сертификации сварщиков и операторов сварки» (КОДЕКС ЭТИКИ)

4. ОБЯЗАТЕЛЬСТВА, ПРАВА И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КАНДИДАТА / СЕРТИФИЦИРОВАННОГО ЛИЦА

4.1. КАНДИДАТ / СЕРТИФИЦИРОВАННОЕ ЛИЦО ОБЯЗУЕТСЯ:

- 4.1.1. Выполнять положения схемы сертификации и нижеуказанные требования и следовать изменениям этих требований, если он об этом информирован.
- 4.1.2. Предоставлять информацию, необходимую для его идентификации, и другую информацию, необходимую согласно схеме сертификации.
- 4.1.3. Работать только в области действия, на которую распространяется сертификация.
- 4.1.4. Не использовать свою сертификацию незаконно, неправильным способом.
- 4.1.5. Не использовать сертификацию способом, дискредитирующим ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ или ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ ЦЕНТР и не делать никаких заявлений, которые ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ или ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ ЦЕНТР посчитает ложными или несанкционированными.
- 4.1.6. Прекратить любые ссылки на ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ или на сертификацию, если сертификат приостановлен или отменен, и вернуть выданный сертификат ОРГАНУ СЕРТИФИКАЦИИ.
- 4.1.7. Предоставлять третьей стороне копии документов сертификации в полном объеме.
- 4.1.8. Незамедлительно информировать ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ об изменениях своей способности соответствовать требованиям сертификации (например, об изменении сферы деятельности или по состоянию здоровья).
- 4.1.9. Предъявлять претензии только по отношению к области, в которой была проведена сертификация.
- 4.1.10. Не оглашать конфиденциальные экзаменационные материалы и не участвовать в экзаменационных обманах.

4.2. КАНДИДАТ / СЕРТИФИЦИРОВАННОЕ ЛИЦО ИМЕЕТ ПРАВО:

- 4.2.1. Ознакомиться с действующей схемой сертификации.
- 4.2.2. Получать своевременно информацию о результатах оценки отдельных экзаменов/испытаний и сертификации в целом.
- 4.2.3. Подавать в ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ жалобы и апелляции, касающиеся процесса сертификации (см. так же раздел 7).

5. ОБЯЗАННОСТИ, ПРАВА И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ОРГАНА СЕРТИФИКАЦИИ

5.1. ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ обязуется:

- 5.1.1. Руководствоваться правовыми актами Российской Федерации и выполнять положения договора/соглашения и настоящих Типовых условий.
- 5.1.2. Сертифицировать Кандидата в соответствии с приведенным в заявке объемом сертификации.
- 5.1.3. Проводить процесс сертификации в соответствии с требованиями Системы управления ОРГАНА СЕРТИФИКАЦИИ.
- 5.1.4. Присутствовать при экзаменационном процессе и установить личность Кандидата.
- 5.1.5. Проинформировать Кандидата и Заказчика о принятом решении о сертификации в течение 3-х рабочих дней с момента его принятия.
- 5.1.6. При положительном решении о сертификации выдать сертификаты в течение 10 рабочих дней с момента принятия решения о сертификации.
- 5.1.7. Информировать Кандидата и Заказчика об изменениях, которые связаны с полученной сертификацией.

5.2. ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ имеет право:

- 5.2.1. Раскрывать информацию (по запросу) о том, что запрашиваемое лицо имеет действующую сертификацию и область действия этой сертификации, за исключением случаев, когда это запрещено законодательством.
- 5.2.2. При оказании услуг по сертификации использовать субподрядчиков.
- 5.2.3. Приостановить действие Сертификата, если Сертифицированное лицо или Заказчик:
 - 5.2.3.1. не выполняет требования Договора и/или настоящих Типовых условий;
 - 5.2.3.2. не производит своевременной оплаты услуг ОРГАНА СЕРТИФИКАЦИИ;
 - 5.2.3.3. не отвечает условиям пользования Сертификатом;
 - 5.2.3.4. умышленно распространяет ложную информацию.
- 5.2.4. Отозвать сертификат, если:
 - 5.2.4.1. сертифицированное лицо и/или Заказчик в течение указанного срока не выполнил(и) требования, приведенные в пункте 5.2.3;
 - 5.2.4.2. будет установлено, что Сертификат был получен обманом, фальсификацией или предоставлением ложных данных.
- 5.2.5. ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ может информировать Сертифицированное лицо и/или Заказчика о своем намерении отозвать Сертификат, предварительно позволив ему/им, в течение разумного срока, принять меры к решению вопросов, приведших к приостановке действия сертификата.

7. АПЕЛЛЯЦИИ И ЖАЛОБЫ

- 7.1. Апелляции и жалобы можно подавать на веб-странице ОРГАНА СЕРТИФИКАЦИИ www.centr-kachestvo.ru

8. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ

- 8.1. Стороны обязаны сохранять конфиденциальность информации и документации и не разглашать их третьим лицам без разрешения другой стороны, за исключением случаев, которые предусмотрены законом, например, в случае предоставления информации и документации органу по аккредитации (DAkKS).
- 8.2. Информация о Кандидате, полученная в процессе сертификации не от него лично, а из других источников (например, от истца, регулирующего органа), также считается конфиденциальной.

10. ПРОЧИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 10.5. ОРГАН СЕРТИФИКАЦИИ не разрешает Заказчику и Кандидату/Сертифицированному лицу использование своего логотипа/знака в каких-либо целях. Заказчик и Кандидат/Сертифицированное лицо гарантируют соблюдение настоящего требования.

С условиями сертификации ознакомлен и согласен их выполнять.

Подпись Заявителя

Согласие на обработку персональных данных

Я, субъект персональных данных:

Фамилия Имя Отчество	
Адрес регистрации	
Наименование документа, удостоверяющего личность	
Номер документа, удостоверяющего личность	
Дата выдачи документа, удостоверяющего личность	
Орган, выдавший документ, удостоверяющий личность	

в соответствии с Федеральным законом от 27.07.2006 № 152-ФЗ «О персональных данных» действуя по своей воле и в своих интересах, даю свое согласие на обработку моих персональных данных:: фамилия, имя, отчество; дата рождения; место рождения, место работы; сведения о стаже; сведения об образовании (обучении); сведения о квалификации; сведения о документе, удостоверяющем личность (вид документа, серия и номер документа); сведения об адресе (месте регистрации); контактные данные; сведения об отсутствии медицинских противопоказаний Независимому органу по сертификации персонала ООО «НУЦ «Качество» (ОГРН _____, ИНН _____, юридический адрес: _____ г. Москва, проезд Марьиной Рощи 3-й, д.40, стр.1) с целью организации процесса моей сертификации и учета персональных данных в Реестре сертифицированного персонала.

Перечень действий с моими персональными данными, на совершение которых дается согласие Независимому органу по сертификации персонала ООО «НУЦ «Качество»: уточнение (обновление, изменение), извлечение, использование, передача (предоставление, доступ), удаление, уничтожение персональных данных. Способ обработки персональных данных смешанный (как с использованием средств автоматизации, так и без их использования).

Согласие на обработку персональных данных вступает в силу с момента подписания и действует в течение срока действия сертификата.

« _____ » _____ 20 ____ г. / _____ / _____ /
Дата *Личная подпись* *Расшифровка личной подписи*

КОДЕКС ЭТИКИ ДЛЯ СЕРТИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА

1. Обязанности лица, получившего сертификат:
 - заявлять свою сертификацию только в той области и на тот уровень, которые подтверждены сертификатом;
 - не использовать сертификат с целью дискредитации Органа по сертификации (далее ОС) и не делать никаких заявлений относительно сертификации без одобрения ОС;
 - гарантировать, чтобы сертификат никогда не использовался не по назначению.
2. Каждый специалист, который имеет сертификат, должен заботиться о том, чтобы его деятельность не нанесла ущерба людям, оборудованию и окружающей среде.
3. Специалист, имеющий сертификат, несет ответственность за выполнение работ по неразрушающему контролю в соответствии с уровнем своей квалификации. Он обязан действовать объективно и своевременно информировать руководство обо всех предъявленных ему претензиях и действиях, компрометирующих его, как специалиста.
4. Специалист, имеющий сертификат, обязан:
 - заботиться о благе общества, предоставляя необходимую информацию в меру своей квалификации, и отклонять задания, будучи не в состоянии квалифицированно их выполнить;
 - в случае обнаружения угрозы безопасности обществу, предприятию, здоровью людей своевременно уведомить об этом соответствующие органы и отказаться от ответственности за качество и надежность объектов, использование которых может служить источником опасности;
 - проявлять полную объективность при составлении заключений по результатам контроля и не подписывать любые документы, с содержанием которых он не ознакомился и не согласился;
 - вести учет предъявленных ему рекламаций по качеству контроля, срокам, полноте его проведения и по взаимоотношениям с заказчиками.
 - своевременно сообщать в орган по сертификации о проводимых работах.
 - информировать ОС, в случае возникновения обстоятельств, отрицательно влияющих на способность сертифицированного лица в дальнейшем выполнять сертификационные требования.
5. Специалист, имеющий сертификат, не должен принимать вознаграждения от любых сторон в связи с выполнением профессиональных обязанностей, за которые он несет ответственность, и размер оплаты за выполненную работу не должен влиять на его профессиональное мнение.
6. При обнаружении нарушений норм профессиональной этики, ОС может отозвать выданный сертификат. В этом случае сертификат подлежит возврату в ОС в течение 30 дней с момента получения официального извещения.
7. В случае установления приведенных ниже фактов ОС имеет право производить действия по приостановлению, отмене действия сертификата и сокращению области сертификации:
 - после рассмотрения фактов поведения сертифицированного специалиста, несовместимого с процедурой контроля или грубого нарушения кодекса этики сертифицированного специалиста. При поступлении в ОС обоснованных, документально подтвержденных претензий на действия сертифицированного специалиста. Сертификационная комиссия ОС, рассмотрев все обстоятельства поступивших претензий и объяснения сертифицированного специалиста, может принять решение о приостановлении действия сертификата. На данное решение может быть подана апелляция;
 - если сертифицированный специалист стал физически не способным выполнять свои обязанности на основании проверки остроты зрения, проводимой ежегодно под ответственность его работодателя;
 - в случае значительного перерыва (в течении одного периода превышающего один год или двух и более периодов, превышающих в сумме два года), имевшего место в работе по методу, по которому специалист сертифицирован;
 - если сертифицированный специалист до окончания действия сертификата не прошел процедуру продления (проводится через пять лет после первичной или повторной сертификации) или повторной сертификации (проводится после окончания действия продленного сертификата, через каждые десять лет).

ДЕКЛАРАЦИЯ СЕРТИФИЦИРУЕМОГО СПЕЦИАЛИСТА

Я гарантирую, что все приведенные в данной информационной карточке сведения достоверны и готов соблюдать правила профессиональной этики.

Я сознаю, что недостоверные сведения в информационной карточке о сертификации, а также любые другие нарушения обозначенных правил дают право ОС отозвать выданный сертификат.

Я сознаю, что сертификат является действительным только при моей физической пригодности выполнять свои обязанности на основании проверки остроты зрения, проводимой ежегодно и непрерывной деятельности в заявленной области неразрушающего контроля. Мне известно, что при наличии перерыва в моей деятельности сроком более 6 месяцев необходимо сообщить об этом ОС, и что это может привести к аннулированию сертификата.

Я обязуюсь в случае приостановления или аннулирования сертификата воздерживаться от его дальнейшего использования, каких-либо ссылок на факт наличия сертификата и вернуть все сертификаты, выданные ОС.

Я освобождаю ОС от всех претензий, которые могут возникнуть из-за неправильного или неквалифицированного использования сертификата.

« » _____ 20__ г.

Подпись: _____



БГЦА	BY/112 143.01 ISO/IEC 17024:2012
BSCA	

Орган по сертификации персонала

Общества с ограниченной ответственностью «Научно-учебный центр «Качество»

Аттестат аккредитации № BY/112 143.01 от 18.11.2022 г. Срок действия до 18.11.2027 г.

127018, г. Москва, 3-й проезд Марьиной рощи, д. 40, стр. 1,

тел.+7 (495) 744-70-52, 777-41-02, e-mail: info@centr-kachestvo.ru, www.centr-kachestvo.ru

**Квалификационный сертификат сварщика № 0000
ISO 9606-1**

Номер технологической карты сварки (WPS)

Фамилия, имя, отчество сварщика

Удостоверение личности: паспорт

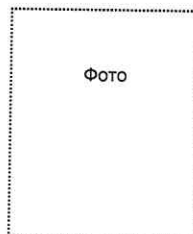
Дата и место рождения

Нормативный документ на сертификацию

EN ISO 9606-1:2017

Экзамен по теоретическим основам

СДАН



Параметры	Контрольный образец	Область одобрения
Сварочный(е)процесс(ы) Тип перехода металла в шов Форма продукта (лист, труба) Тип шва Группа(ы)/подгруппа(ы)основного металла Группа(ы) присадочного материала Присадочный материал (обозначение) Защитный газ Вспомогательные материалы Род тока и полярность Толщина металла (мм) Толщина металла шва (мм) Наружный диаметр трубы(мм) Пространственное положение при сварке Особенности выполнения шва Однослойный/многослойный		

Дополнительное испытание на сварку углового шва
(в комбинации с испытание на сварку стыкового шва)

СДАЛ/ НЕ ПРОВОДИЛОСЬ

Вид испытания	Проведено и принято	Не проводилось
Визуальный контроль		
Испытание просвечиванием		
Испытание на излом		
Испытание на изгиб		
Испытание растяжением до разрыва		
Макроскопические исследования		
Дополнительные испытания		

Орган по сертификации персонала
Общества с ограниченной ответственностью
«Научно-учебный центр «Качество»

Подпись руководителя органа по сертификации
м.п. _____ /Г.П. Батов/

Дата выдачи:

Дата окончания срока действия:

Продление срока действия

Подтверждение непрерывности действия сварочным координатором на следующие 6 месяцев		
Дата	Подпись	Должность или звание

Продление срока действия Органом по сертификации на следующие 2 года		
Дата	Подпись	Должность или звание

Применяемая схема сертификации ОС ООО «НУЦ «Качество» - документированная процедура СТО ОС 05.01-2022/С «Процесс сертификации персонала в области сварки, схема сертификации сварщиков ручной и частично механизированной сварки плавлением». Вы можете проверить подлинность сертификата и текущий статус на официальном сайте ООО «НУЦ «Качество» (<http://www.centr-kachestvo.ru/index.php?lmenu=Check>).



БГЦА	BY/112 143.01 ISO/IEC 17024:2012
BSCA	

Орган по сертификации персонала
Общества с ограниченной ответственностью «Научно-учебный центр «Качество»
 Аттестат аккредитации № ВУ/112 143.01 от 18.11.2022 г. Срок действия до 18.11.2027 г.
 127018, г. Москва, 3-й проезд Марьиной рощи, д. 40, стр. 1,
 тел.+7 (495) 744-70-52, 777-41-02, e-mail: info@centr-kachestvo.ru, www.centr-kachestvo.ru

**Квалификационный сертификат оператора сварщика № 0000
или наладчика сварочного оборудования
EN ISO 14732**

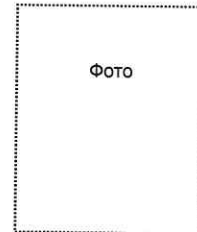
Номер технологической карты сварки (WPS)

Фамилия, имя, отчество сварщика

Удостоверение личности: паспорт

Дата и место рождения

Нормативный документ на сертификацию **EN ISO 14732:2013**
 Экзамен по теоретическим основам **СДАН**



Параметры	Контрольный образец	Область одобрения
Сварочный(е)процесс(ы) Сварочное оборудование Сварочная установка		
Данные механизированной сварки: Визуальный контроль / дистанц. визуальный контроль Автоматический контроль длины дуги Автоматическая система отслеживания шва Пространственное положение сварки Однопроходная / многопроходная Подкладная пластина Расплавляемая вставка		
Данные автоматической сварки: Датчик отслеживания шва Контроль длины сварочной дуги Однопроходная / многопроходная Тип сварочной установки		

Дополнительная информация приведена в прилагаемом приложении и/или в WPS №: _____
 Квалификация базируется на:

- Испытании процедуры сварки
- Производственном испытании сварки
- Испытании стандартного образца
- Производственном испытании сварного образца

Результаты аттестационного испытания см. документ:

СДАЛ/ НЕ ПРОВОДИЛОСЬ

Ф.И.О. оператора сварщика/наладчика _____

Дата, подпись _____

Орган по сертификации персонала
Общества с ограниченной ответственностью
«Научно-учебный центр «Качество»

Подпись руководителя органа по
сертификации
м.п. _____ /Г.П. Батов/
Дата выдачи:
Дата окончания срока действия:

Продление срока действия

Подтверждение непрерывности действия сварочным координатором на следующие 6 месяцев		
Дата	Подпись	Должность или звание

Продление срока действия Органом по сертификации на следующие 2 года		
Дата	Подпись	Должность или звание

Применяемая схема сертификации ОС ООО «НУЦ «Качество» - документированная процедура СТО ОС 05.02-2022/С «Процесс сертификации персонала в области сварки, схема сертификации операторов полностью механизированной и автоматической сварки». Вы можете проверить подлинность сертификата и текущий статус на официальном сайте ООО «НУЦ «Качество» (<http://www.centr-kachestvo.ru/index.php?lmenu=Check>).