



## ЗАЯВКА

### НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРОЧНОЙ ПРОЦЕДУРЫ

наименование организации-исполнителя, индивидуального предпринимателя (далее - заявителя)

Юридический (фактический) адрес: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ Факс \_\_\_\_\_ E-mail \_\_\_\_\_

просит Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» провести квалификацию/сертификацию сварочной процедуры в соответствии с

ISO 15610 (EN ISO 15610)

ISO 15611 (EN ISO 15611)

ISO 15612 (EN ISO 15612)

ISO 15613 (EN ISO 15613)

ISO 15614 (EN ISO 15614) -    
часть

на выполнение работ по (проставить цифровой индекс нужного способа сварки, см. п. 1) \_\_\_\_\_

вид контрольного сварного соединения (нужное подчеркнуть) \_\_\_\_\_ лист/труба \_\_\_\_\_

вид шва (нужное подчеркнуть) \_\_\_\_\_ стыковой/угловой \_\_\_\_\_

условия сварки (проставить условное обозначение, см. п. 2) \_\_\_\_\_

группа основного материала (см. п. 3) \_\_\_\_\_

присадочный материал (см. п. 4) \_\_\_\_\_ электрод  /проволока

защитные газы \_\_\_\_\_

вспомогательные материалы \_\_\_\_\_

наружный диаметр трубы (мм) \_\_\_\_\_

толщина опытного образца (t, мм) \_\_\_\_\_

положение шва при сварке (проставить условное обозначение, см. п. 5) \_\_\_\_\_

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с квалификацией/сертификацией сварочной процедуры с выдачей сертификата соответствующего образца «Протокол сертификации процедуры сварки; WPQR».

Приложение:

1. Предварительные технические требования к процедуре сварки (pWPS)
2. Документ об оплате.
3. Справка о банковских реквизитах предприятия-заявителя

Руководитель организации

\_\_\_\_\_ Ф.И.О. \_\_\_\_\_  
подпись

Главный бухгалтер

\_\_\_\_\_ Ф.И.О. \_\_\_\_\_  
подпись

М.П.

Дата \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Приложение к Заявке



## ОБОЗНАЧЕНИЯ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ ЗАЯВКИ

### 1. Сварочные процессы

- 111 – Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся покрытым электродом)
- 121 – Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой
- 122 – Сварка дуговая под флюсом ленточным электродом
- 131 – Сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе MIG
- 132 – Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе
- 135 – 135 Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе (MAG)
- 136 – Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе
- 141 – Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) (TIG)
- 142 – Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала
- 26 – Приварка контактная шпилек
- 311 – Сварка ацетиленокислородная
- 312 – Сварка пропанокислородная

### 2. Условия сварки

- ss – односторонняя сварка
- bs – двусторонняя сварка
- sl – односторонняя сварка
- ml – многосторонняя сварка
- nb – сварка без подкладки
- fb – флюсовая подкладка
- ci – плавящаяся вставка
- mb – металлическая подкладка
- gb – газовая подкладка
- rw – сварка правым способом
- lw – сварка левым способом

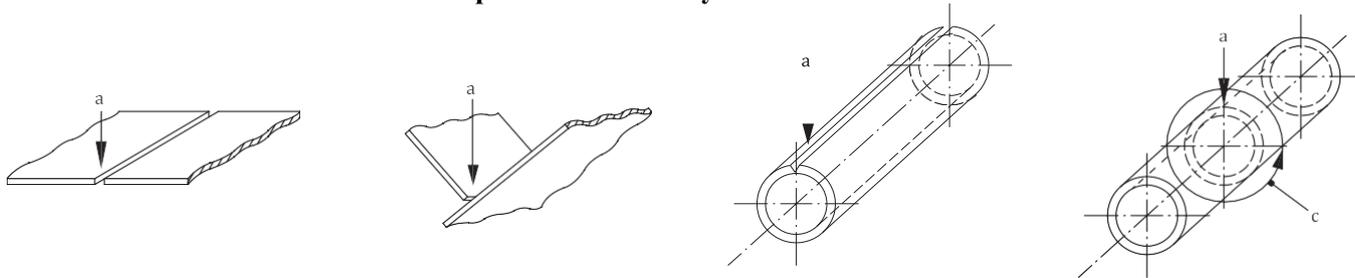
### 3. Распределение основных материалов на группы

Распределение основных материалов на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608:2017 Сварка. Руководящие указания по системе группирования металлических материалов

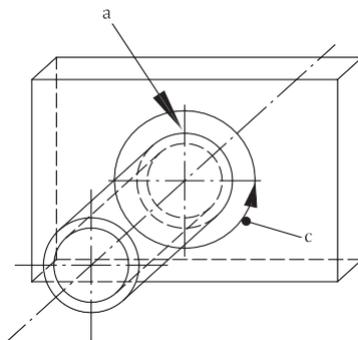
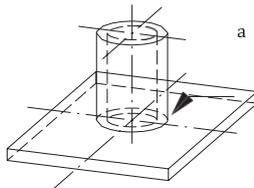
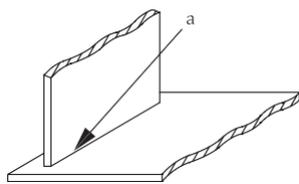
### 4. Классификация сварочных материалов

Условные обозначения по типу сварочных материалов должны быть основаны на обозначениях, которые приведены в различных Международных стандартах на сварочные материалы.

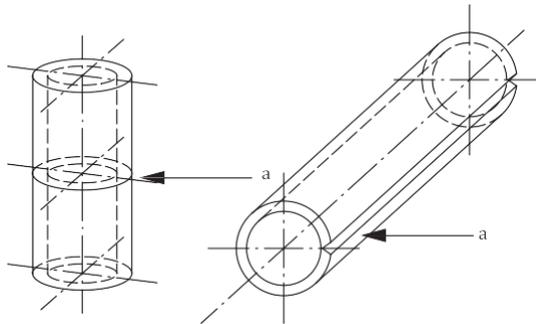
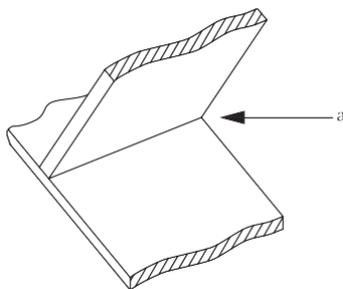
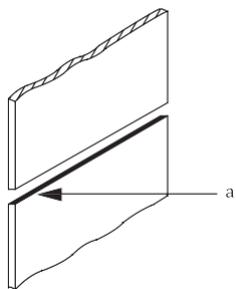
### 5. Основные положения сварки стыковых и угловых швов



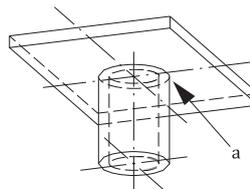
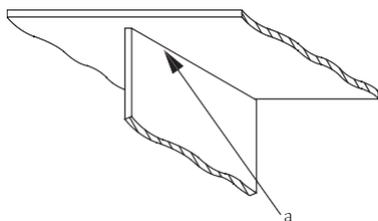
РА: положение нижнее



**PВ:** положение горизонтальное тавровых соединений и горизонтальное при вертикальном положении осей труб

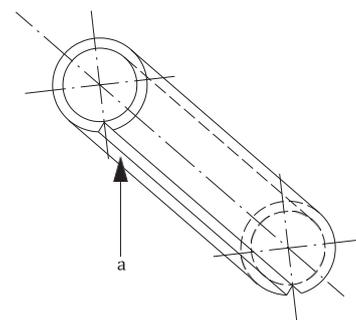
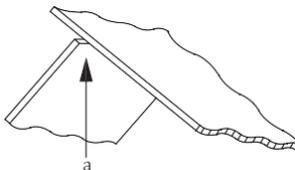
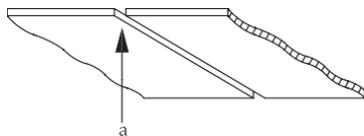


**вертикальном положении осей труб**

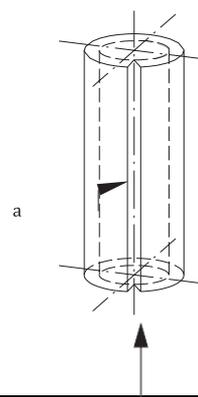
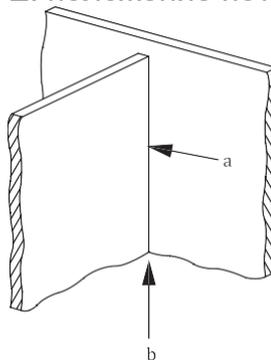
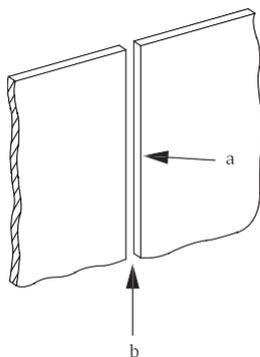


**С:** положение горизонтальное

**PD:** положение потолочное тавровых соединений потолочное при вертикальном положении осей труб

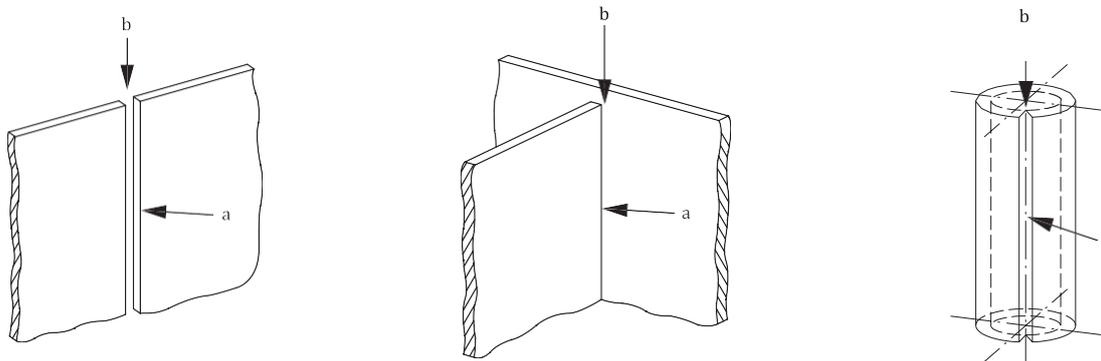


**PE:** положение потолочное

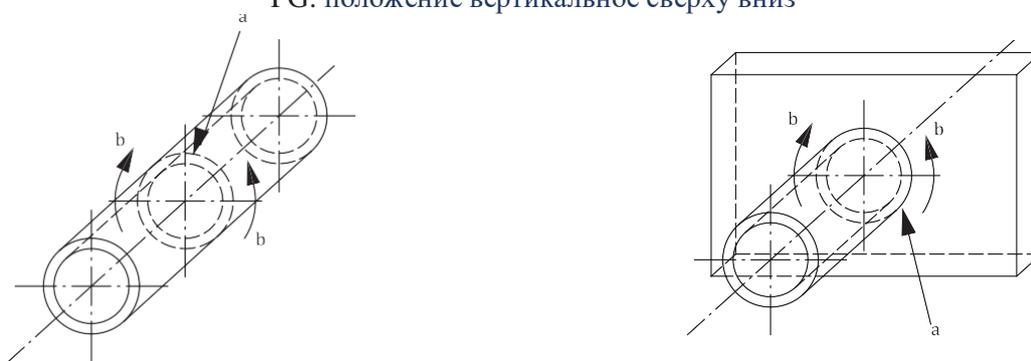




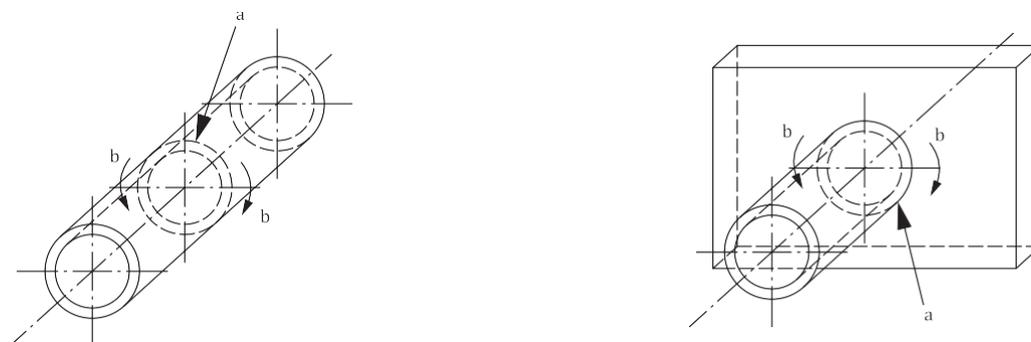
**PF:** положение вертикальное снизу вверх



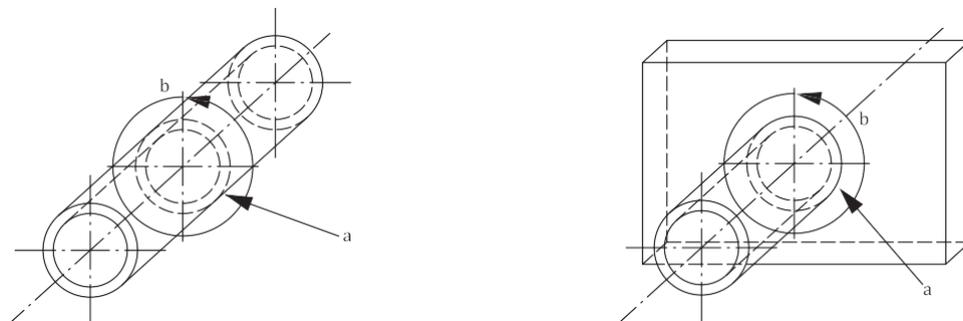
**PG:** положение вертикальное сверху вниз



**PH:** положение вертикальное снизу вверх (труба неповоротная)



**PJ:** положение вертикальное сверху вниз (труба неповоротная)



**PK:** положение трубы при орбитальной сварке



Основные положения сварки от PA до PG

