|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **2413-WS-0020/04.05.2017**  за одобряване на персонал по заваряване за изпълнение на неразглобяемите съединения съгласно  Директива 2014/68/EС Приложение I, раздел. 3.1.3  welding personnel approval according to PED 2014/68/EU Annex I, sec. 3.1.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Означение: | | **БДС EN ISO 9606-1 111 P BW 1 B s05 PA ss nb** | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | |
| Designation: | |
| Процедура по заваряването: | | | | pWPS № 002 | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |
| WPS-Reference: | | | |
| Документ за квалификация (ако е налице): | | | | 1216/13.02.2008 | | | | | | | | | | | | |
| Reference № (if available): | | | |
| Име и фамилия: | | **ЖИВКО ЧАНЕВ** | | | | | | | | | | | | | | |
| Name and Surname: | | **ZHIVKO CHANEV** | | | | | | | | | | | | | | |
| Л.к. №: | 646457574 | Място на раждане: | | | | | | | Сливен | | | | | ЕГН: | | | | | 6109125826 | | | |
| ID Card No.: | Place of birth: | | | | | | | Sliven | | | | | ID Personal No: | | | | |
| Работодател: | | **ТОКХАЙМ РОЕ БЪЛГАРИЯ ЕООД**  **TOKHEIM ROHE Bulgaria Ltd** | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |
| Employer: | |  | | | | | |
| Предписание/стандарт: | | БДС EN ISO 9606-1:2013 | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |
| Code/Testing standard: | |  | | | | | |
| Допълнителна проба: | | Да |  | | Не | |  |  | | | Изпит по теория: | | издържал | | |  | | не е изпитван | | |  | |
| Additional test piece: | | Yes | No | | Theoretical exam: | | passed | | | not been tested | | |
|  | | | Данни за изпита  Exam’s data | | | | | | | | | Обхват на валидност  Range of qualification | | | | | | | | | | |
| Заваръчен процес(-и): | | | 111 | | | | | | | | | 111 | | | | | | | | | | |
| Welding process: | | |
| Планка или тръба: | | | P | | | | | | | | | P, T (D ≥ 500 mm) | | | | | | | | | | |
| Plate or pipe: | | |
| Вид на шева: | | | BW, FW | | | | | | | | | BW, FW | | | | | | | | | | |
| Joint type: | | |
| Група(-и) материал(-и): | | | 1 | | | | | | | | | 1, 2, 3, 9.1, 11 | | | | | | | | | | |
| Material group(s): | | |
| Вид на добавъчния материал: | | | B | | | | | | | | | B, all types of covering | | | | | | | | | | |
| Filler metal type: | | |
| Защитен газ/флюс: | | | - | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Shielding Gas / Flux: | | |  | | | | | | | | | | |
| Спомагателни материали: | | | - | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |
| Accessory materials (e.g. backing gas): | | |  | | | | | | | | | | |
| Дебелина на изпитния образец (mm): | | | 5.0 | | | | | | | | | 3.0 ÷ 10.0 | | | | | | | | | | |
| Material thickness (mm) : | | |
| Външен диаметър на тръбата (mm): | | | - | | | | | | | | | - | | | | | | | | | | |
| Outside pipe diameter (mm) : | | |
| Позиция на заваряване: | | | PA | | | | | | | | | PA | | | | | | | | | | |
| Welding position : | | |
| Хобловане/Подложка: | | | ss nb | | | | | | | | | ss nb, ss mb, bs | | | | | | | | | | |
| Gouging/Backing : | | |
| За допълнителни данни – виж приложения лист и/или инструкция по заваряване № | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| For additional information see appended sheet and / or Welding Procedure specification WPS № | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Вид изпитване | | Проведено | | | | Не се изисква | | | | Вид изпитване | | | | | Проведено | | | | | Не се изисква | |
| Type of test | | Performed | | | | Not required | | | | Type of test | | | | | Performed | | | | | Not required | |
| Визуален | | Х | | | | - | | | | Изпитване с разрушаване | | | | | - | | | | | Х | |
| Visual test : | | Fracture test: | | | | |
| Радиография | | Х | | | | - | | | | Изпитване на огъване | | | | | - | | | | | Х | |
| Radiography | | Bend test | | | | |
| Капилярен/Магнитно-прахов | | - | | | | Х | | | | Допълнителни изпитвания\* | | | | | - | | | | | Х | |
| Dye penetrant/Magnetic particle: | | Additional tests\* | | | | |
| Микро-/макроструктура | | - | | | | Х | | | | \*ако е необходимо приложете отделен лист | | | | | | | | | | | |
| Micro / Macrostructure: | | \*Append separate sheet if required | | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Изпитващ Examiner |  | Дата и място на издаване:  Date and place issued | | Ръководител на НО :  Head of NB: |  |
| Подпис  Signature |  | София, България  04.05.2017 | | Подпис и печат  Signature and stamp |  |
| Име, фамилия  Name , Surname: | инж. Начко Златев  IWE Nachko Zlatev | Валидност : | 03.05.2020 | Име, фамилия  Name , Surname: | **инж. Орлин Пенков**  МСЕ. Orlin Penkov |
| Validity: |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Продължаване на срока на валидност от Инспектираща организация или супервайзер за допълнителни 2 години (т.9.3) | | | Продължаване на срока на валидност от работодателя/координатор по заваряване за следващи 6 месеца (т.9.2) | | |
| Prolongation of approval by Inspecting Authority / or Notified Body for the following two years (refer to 9.3) | | | Prolongation of approval by Employer/welding coordinator for the following 6 months (refer to 9.2) | | |
| Дата /Date | Подпис/ Signature | Длъжност/титла / Position or title | Дата /Date | Подпис/ Signature | Длъжност/титла/Position or title |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |