



ДП «Міжгалузевий учбово-атестаційний центр  
Інституту електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України»  
Paton Welding Institute Training and Qualification Centre (PWI TQC)

Україна, 03150, м. Київ, вул. Антоновича, 56  
Тел. (+380 44) 294-61-65, 200-82-80, paton\_muac@ukr.net, http://muac.kpi.ua

## Кваліфікаційний сертифікат зварника



2 Умовне позначення сертифікації: **ДСТУ EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s9 D45 PH ss nb**  
**ДСТУ EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s9 D45 H-L045 ss nb**

3 Технологічна інструкція із зварювання –позначення:  
**WPS № 135 T –C17- PH-t9**  
**WPS № 135 T –C17- HL045-t9**

Орган, що проводить випробування:  
**ДП «МУАЦ ІЕЗ ім. Є.О. Патона» (PWI TQC)**  
Реєстраційний номер сертифіката: **3В - 2209 - 4736**

4 Прізвище та ім'я зварника: **ЦАЛАН ВОЛОДИМИР**

5 Документ, що підтверджує особу: **Паспорт**

6 Номер документу: **ВР 220805**

7 Дата і місце народження: **28.07.1989, 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 17636, ДСТУ EN ISO 5173,  
ДСТУ ISO 5817**



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

11	Контрольний зразок	Рамки кваліфікації
12	Спосіб зварювання: <b>135</b>	<b>135, 138</b>
13	Вид перенесення електродного металу: <b>D</b>	<b>D, G, S, P</b>
14	Тип виробу (пластина чи труба): <b>T</b>	<b>T; P</b>
15	Тип зварного шва: <b>BW</b>	<b>BW</b>
16	Група(и), підгрупи основного матеріалу: <b>1.1</b>	—
17	Група(и) присадних матеріалів: <b>FM1</b>	<b>FM1; FM2</b>
18	Присадний матеріал (позначення): <b>S</b>	<b>S; M</b>
19	Захисний газ: <b>M21</b>	—
20	Допоміжні матеріали (напр. газ для захисту кореня шва): <b>—</b>	—
21	Тип струму та полярність: <b>DCEP</b>	—
22	Товщина матеріалу, що зварюється (мм): <b>—</b>	—
23	Товщина металу шва (мм): <b>9</b>	<b>3 - 18</b>
24	Зовнішній діаметр труби (мм): <b>45</b>	<b>D≥25</b>
25	Положення зварювання: <b>PH; H-L045</b>	<b>PA; PC; PE; PF; PH; H-L045</b>
26	Особливості виконання шва: <b>ss nb</b>	<b>ss (nb, mb, gb, fb); bs</b>
27	Багатопрхідний / однопрхідний шов: <b>—</b>	—



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)**



Місце видачі: **м. Київ, Україна**  
Дата видачі: **04.07.2022**

Підпис екзаменатора або уповноваженої особи:  
**к.т.н. Проценко П.П.**

37 Термін дії сертифіката до: **01.07.2024**

Державне підприємство «Міжгалузевий учбово-атестаційний центр Інституту електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України»  
Уповноважений Номінований Орган з кваліфікації та сертифікації персоналу зварювального виробництва



Міжнародний Інститут Зварювання (Сертифікат No. 27/4)  
Європейська Федерація Зварювання (Сертифікат No. 23/4)  
Український Атестаційний комітет зварювальників (Сертифікат No. UAKZ/01/2017)

