



**ДП «Міжгалузовий 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\_tuac@ukr.net, http://tuac.kpi.ua



## Кваліфікаційний сертифікат зварника

- 1
- 2 Умовне позначення сертифікації: **ДСТУ EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s15 PC ss nb**  
**ДСТУ EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s15 PF ss nb**
- 3 Технологічна інструкція із зварювання –позначення: **WPS № 135-C17-PC-s15**  
**WPS № 135-C17-PF-s15** Орган, що проводить випробування: **ДП «МУАЦ ІЕЗ ім. Є.О. Патона» (PWI TQC)**  
Реєстраційний номер сертифіката: **ЗВ - 2306 - 4905**
- 4 Прізвище та ім'я зварника: **МУЧИЧКА СВЯТОСЛАВ**
- 5 Документ, що підтверджує особу: **Паспорт**
- 6 Номер документу: **ВО 089204**
- 7 Дата і місце народження: **01.11.1970, Україна**
- 8 Місце роботи: **ДВ «Мукачівський машинобудівний**
- 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>P</b>	<b>P; T</b>
15	Тип зварного шва: <b>BW</b>	<b>BW</b>
16	Група(и), підгрупи основного матеріалу: <b>1.2</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>15</b>	—
23	Товщина металу шва (мм): <b>15</b>	<b>≥3</b>
24	Зовнішній діаметр труби (мм): <b>—</b>	<b>D≥75 (труба що обертається); D≥500</b>
25	Положення зварювання: <b>PC; PF</b>	<b>PA; PC; PF</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	<b>X</b>	<b>—</b>
31	Радіографічний контроль	<b>X</b>	<b>—</b>
32	Випробування руйнуванням	<b>—</b>	<b>X</b>
33	Випробування на згин	<b>X</b>	<b>—</b>
34	Випробування на розтяг з надрізом	<b>—</b>	<b>X</b>
35	Макроскопічні дослідження	<b>—</b>	<b>X</b>

36 Назва кваліфікаційного органу: **ДП «МУАЦ ІЕЗ ім. Є.О. Патона» (PWI TQC)**  
Місце видачі: **м. Київ, Україна**  
Дата видачі: **13.06.2023**

**к.т.н. Проценко П.П.**  
Підпис екзамінатора або уповноваженої особи

37 Термін дії сертифіката до: **06.06.2025**

Державне підприємство «Міжгалузовий 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)

