

METINĀTĀJA KVALIFIKĀCIJAS PĀRBAUDES SERTIFIKĀTS

Metinātāja kvalifikācijas apzīmējums: **EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s02 D48.3 PH-L045 ss nb**

Sertifikācijas institūcija: **TE SIA "TUV Nord Baltik" Personāla sertifikācijas centrs**

Sertifikāta numurs: **TNB PSC – MI – 210920/0923** Notificētās institūcijas numurs: **1409**

Metināšanas procesa specifikācijas (WPS) numurs: **WPS-A1005-18**

Metinātāja vārds, uzvārds: **Anatolijs Anisovs**

Identifikācija: personas kods

Identifikācijas metode:

Pase

Dzimšanas vieta un datums:

Krievija, 19.08.1966

Darba devējs:

SIA "WESEMANN"

Normatīvais dokuments / pārbaudes standarts:

LVS EN ISO 9606-1:2018

Metinātāia papildpārbaude kakta šuvēm:

Pienemams / nav pārbaudīts (Svītrot nevajadzīgo)

Metinātāja teorētiskās zināšanas:

Pienemams / nav pārbaudīts (Svītrot nevajadzīgo)

Fotogrāfija (ja nepieciešams)

	KONTROLPARAUGS	KVALIFIKĀCIJAS DIAPAZONS
Metināšanas process (i)	111 (MMA)	111 (MMA)
Metāla pārnese veids	_____	_____
Izstrādājuma tips (plāksne vai caurule)	T	P, T
Šuves tips	BW	BW
Pamatmateriāla grupa (-as) / apakšgrupas	1.1	_____
Piedevu materiāla grupa (-as)	FM1	FM1; FM2
Piedevu materiāls (Apzīmējums)	B	Sakne / Root / Корень: B. Aizpildīšana / Fill / Заполнение: A,B,RA,RB,RC,RR,R
Aizsarggāze / kušņi	_____	_____
Palīgierīces (piem. aizsarggāze no iekšpuses)	_____	_____
Metināšanas strāvas tips un polaritāte	DC / +	_____
Materiāla biezums <i>t</i> , [mm]	2,0	_____
Šuves metāla biezums <i>s</i> , [mm]	2,0	2,0 ÷ 4,0
Caurules ārējais diametrs [mm]	48,3	≥ 25,0
Metināšanas pozīcija	PH-L045	PA, PC, PE, PF
Šuves elementi	ss, nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Viena qāiiena šuve / daudzqāienu šuve	m)	_____

Papildus informācija ir uzrādīta pielikumā un / vai metināšanas procesa specifikācijā Nr.:

WPS-A1005-18

Sertifikācijas institūcija: **TE SIA "TUV Nord Baltik"**

Personāla sertifikācijas centrs

Izdošanas vieta: **Sāremas iela 3, Rīga, Latvija**

Izdošanas datums: 28.09.2021

Vārds, uzvārds, **T. Filipova**

paraksts

KontROLSAVIENOJUMA METINĀŠANAS DATUMS: **20.09.2021**

Sertifikāta derīguma termiņš līdz: **19.09.2024**



Kvalifikācijas pagarināšanas metode: saskaņā ar p.9.3. a)

Mēs apliecinām, ka augstāk minētie dati ir pareizi un paraugi tika sagatavoti, metināti un pārbaudīti saskaņā ar norādītajiem dokumentiem un standartiem

Sertifikācijas institūcijas kvalifikācijas pagarinājums

turpmākajiem 2 gadiem (skatīt 9.3.b)

Datums	Paraksts	Ieņemamais amats

Datums	Paraksts	Ieņemamais amats
22.09.2021		valdis Bērziņš
22.03.2022		valdis Bērziņš

Turpinājums lapas 2. pusē

Lai pierādītu metinātāja kvalifikāciju, ir derīgs sertifikāta oriģināls vai notariāli apstiprināta kopija

Übersetzung des vorgedruckten Formblatt – Textes auf der Rückseite

Teksta tulkojums lapas 2. pusē

Перевод текста на обороте

METINĀTĀJA KVALIFIKĀCIJAS PĀRBAUDES SERTIFIKĀTS

Metinātāja kvalifikācijas apzīmējums: EN ISO 9606-1 111 T BW FM1 B s08 D159 PH-L045 ss nb

Sertifikācijas institūcija: TE SIA "TUV Nord Baltik" Personāla sertifikācijas centrs

Sertifikāta numurs: TNB PSC – MI – 210920/0925 Notificētās institūcijas numurs: 1409

Metināšanas procesa specifikācijas (WPS) numurs: WPS-A023-07

Metinātāja vārds, uzvārds: Anatolijs Anisovs

Identifikācija: personas kods

Identifikācijas metode:

Pase

Dzimšanas vieta un datums:

Krievija, 19.08.1966

Darba devējs:

SIA "WESEMANN"

Normatīvais dokuments / pārbaudes standarts:

LVS EN ISO 9606-1:2018

Metinātāja papildpārbaude kakta šuvēm:

Pieņemams / nav pārbaudīts

(Svītrot nevajadzīgo)

Metinātāja teorētiskās zināšanas:

Pieņemams / nav pārbaudīts

(Svītrot nevajadzīgo)

Fotogrāfija (ja nepieciešams)

	KONTROLPARAUGS	KVALIFIKĀCIJAS DIAPAZONS
Metināšanas process (i)	111 (MMA)	111 (MMA)
Metāla pārnese veids	—	—
Izstrādājuma tips (plāksne vai caurule)	T	P, T
Šuves tips	BW	BW
Pamatmateriāla grupa (-as) / apakšgrupas	1.1	—
Piedevu materiāla grupa (-as)	FM1	FM1; FM2
Piedevu materiāls (Apzīmējums)	B	Sakne / Root / Корень: B. Aizpildīšana / Fill / Заполнение: A,B,RA,RB,RC,RR,R
Aizsarggāze / kušņi	—	—
Palīgierīces (piem. aizsarggāze no iekšpusēs)	—	—
Metināšanas strāvas tips un polaritāte	DC / +	—
Materiāla biezums t, [mm]	8,0	—
Šuves metāla biezums s, [mm]	8,0	3,0 ÷ 16,0
Caurules ārējais diametrs [mm]	159,0	≥ 79,5
Metināšanas pozīcija	PH-L045	PA, PC, PE, PF
Šuves elementi	ss, nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Viena gājiena šuve / daudzgājienu šuve	ml	—

Papildus informācija ir uzrādīta pielikumā un / vai metināšanas procesa specifikācijā Nr.:

WPS-A023-07

Sertifikācijas institūcija: TE SIA "TUV Nord Baltik"

Personāla sertifikācijas centrs

Izdošanas vieta: Sāremas iela 3, Rīga, Latvija

Izdošanas datums: 28.09.2021

Vārds, uzvārds, paraksts: T. Filipova

paraksts

KontROLSAVIENOJUMA METINĀŠANAS DATUMS: 20.09.2021

Sertifikāta derīguma termiņš līdz: 19.09.2024

Pārbaudes metode	Izpildīts un pieņemts	Nav pārbaudīts
Vizuālā pārbaude	X	—
Radiogrāfijas pārbaude	X	—
Laušanas pārbaude	—	X
Lieces pārbaude	—	X
Stiepes pārbaude ar iegriezumu	—	X
Makroskopiskā pārbaude	—	X

Kvalifikācijas pagarināšanas metode: saskaņā ar p.9.3. a)

Mēs apliecinām, ka augstāk minētie dati ir pareizi un paraugi tika sagatavoti, metināti un pārbaudīti saskaņā ar norādītajiem dokumentiem un standartiem

Sertifikācijas institūcijas kvalifikācijas pagarinājums

turpmākajiem 2 gadiem (skatīt 9.3. b)

Datums	Paraksts	Ieņemamais amats
22.09.2021		
22.03.2022		

Datums	Paraksts	Ieņemamais amats
22.09.2021		
22.03.2022		

Turpinājums lapas 2. pusē

Lai pierādītu metinātāja kvalifikāciju, ir derīgs sertifikāta oriģināls vai notariāli apstiprināta kopija

Übersetzung des vorgedruckten Formblatt – Textes auf der Rückseite

Teksta tulkojums lapas 2. pusē

Перевод текста на обороте