**Образец заполнения заявки на аттестацию сварщика**

(от организации-заявителя - юридического лица)

|  |  |
| --- | --- |
| Полное наименование предприятия |  |
| Сокращенное наименование предприятия |  |
| Юридический адрес |  |
| Почтовый адрес |  |
| Идентификационный признак (ИНН)  |  |
| Телефон/факс |  |
| E-mail |  |
| Контактное лицо (ФИО, телефон) |  |
| Дата оформления заявки |  |

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА**

**№ от « » 20 г.**

**1. Общие сведения о сварщике**

|  |  |
| --- | --- |
| 1.1. Фамилия, имя, отчество | **Иванов Иван Иванович** |
| 1.2. Дата рождения | **29.12.1980** |
| 1.3. Место работы (сокращенное наименование) | **ООО "Ромашка"** |
| 1.4. Стаж работы по сварке | **10 лет** |
| 1.5. Квалификационный разряд (при наличии) | **4** |
| 1.6. Сведения о независимой оценкеквалификации (при наличии) | **-** |
| 1.7. Специальная подготовка | **СЗР-9ЦСП** |
| 1.8. Гражданство | **Гражданин России** |

**2. Аттестационные требования**

|  |  |
| --- | --- |
| 2.1. Вид аттестации | **Периодическая** |
| 2.2. Способ сварки (наплавки) | **РД** |
| 2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) | **КО п.1,2,4,5; ОХНВП п.1,16** |
| 2.4. Шифр НД по сварке | **РД 153-34.1-003-01; СП 74.13330.2011;** **СП 75.13330.2011; ГОСТ 32569-2013; ПБ 03-584-03; ГОСТ 34347-2017** |
| 2.5. Группа основного материала | **М01** |
| 2.6. Вид свариваемых деталей | **Л+Т, Т, Л** |
| 2.7. Тип сварного шва | **СШ, УШ** |
| 2.8. Тип и вид соединения | **ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)** |
| 2.9. Диапазон толщин деталей | **от 3 до 20 мм** |
| 2.10. Диапазон диаметров деталей | **от 25 и выше** |
| 2.11. Положение при сварке | **Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45** |
| 2.12. Сварочные материалы | **Все сварочные материалы для группы М01** |
| 2.13. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014 (*для сварки арматуры железобетонных конструкций)* | **-** |
| 2.14. Диапазон диаметров стержней | **-** |
| 2.15. Положение осей стержней при сварке | **-** |
| 2.16. Степень автоматизации оборудования (*для сварки неметаллических материалов)* | **-** |
| 2.17. Дополнительные сведения | **-** |

**3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок**

3.1. Шифр НД, регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО)

|  |
| --- |
| **КО: РД 153-34.1-003-01; СП 74.13330.2011** |
| **ОХНВП: СП 75.13330.2011; ГОСТ 32569-2013; ПБ 03-584-03; ГОСТ 34347-2017** |

Руководитель организации-заявителя Ф. И. О.

**Образец заполнения заявки на аттестацию сварщика (аматура)**

(от организации-заявителя - юридического лица)

|  |  |
| --- | --- |
| Полное наименование предприятия |  |
| Сокращенное наименование предприятия |  |
| Юридический адрес |  |
| Почтовый адрес |  |
| Идентификационный признак (ИНН)  |  |
| Телефон/факс |  |
| E-mail |  |
| Контактное лицо (ФИО, телефон) |  |
| Дата оформления заявки |  |

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА**

**№ от « » 20 г.**

**1. Общие сведения о сварщике**

|  |  |
| --- | --- |
| 1.1. Фамилия, имя, отчество | **Иванов Иван Иванович** |
| 1.2. Дата рождения | **29.12.1980** |
| 1.3. Место работы (сокращенное наименование) | **ООО "Ромашка"** |
| 1.4. Стаж работы по сварке | **10 лет** |
| 1.5. Квалификационный разряд (при наличии) | **4** |
| 1.6. Сведения о независимой оценкеквалификации (при наличии) | **-** |
| 1.7. Специальная подготовка | **СЗР-9ЦСП** |
| 1.8. Гражданство | **Гражданин России** |

**2. Аттестационные требования**

|  |  |
| --- | --- |
| 2.1. Вид аттестации | **Периодическая** |
| 2.2. Способ сварки (наплавки) | **РД** |
| 2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) | **СК п.1,2** |
| 2.4. Шифр НД по сварке | **ГОСТ 23118-2012; РД 34.15.132-96; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012; ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94, ГОСТ Р 57997-2017** |
| 2.5. Группа основного материала | **М01, М07, М01+М07** |
| 2.6. Вид свариваемых деталей | **Л+С, С+С, Л** |
| 2.7. Тип сварного шва | **СШ, УШ** |
| 2.8. Тип и вид соединения | **ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)** |
| 2.9. Диапазон толщин деталей | **от 3 до 20 мм** |
| 2.10. Диапазон диаметров деталей | **-** |
| 2.11. Положение при сварке | **Н1, Н2, Г, П1, П2, В1** |
| 2.12. Сварочные материалы | **Все сварочные материалы для группы М01, М07** |
| 2.13. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014 (*для сварки арматуры железобетонных конструкций)* | **С21-Рн; С23-Рэ; Н1-Рш; К3-Рп; Т12-Рз** |
| 2.14. Диапазон диаметров стержней | **от 10 до 40 мм** |
| 2.15. Положение осей стержней при сварке | **горизонтальное, вертикальное** |
| 2.16. Степень автоматизации оборудования (*для сварки неметаллических материалов)* | **-** |
| 2.17. Дополнительные сведения | **-** |

**3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок**

3.1. Шифр НД, регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО)

|  |
| --- |
| **СК п.1: ГОСТ 23118-2012; РД 34.15.132-96; СП 53-101-98; СП 70.13330.2012** |
| **СК п.2: ГОСТ 14098-2014, РТМ 393-94, ГОСТ Р 57997-2017** |

Руководитель организации-заявителя Ф. И. О.

**Образец заполнения заявки на аттестацию сварщика (полиэтилен)**

(от организации-заявителя - юридического лица)

|  |  |
| --- | --- |
| Полное наименование предприятия |  |
| Сокращенное наименование предприятия |  |
| Юридический адрес |  |
| Почтовый адрес |  |
| Идентификационный признак (ИНН)  |  |
| Телефон/факс |  |
| E-mail |  |
| Контактное лицо (ФИО, телефон) |  |
| Дата оформления заявки |  |

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА**

**№ от « » 20 г.**

**1. Общие сведения о сварщике**

|  |  |
| --- | --- |
| 1.1. Фамилия, имя, отчество | **Иванов Иван Иванович** |
| 1.2. Дата рождения | **29.12.1980** |
| 1.3. Место работы (сокращенное наименование) | **ООО "Ромашка"** |
| 1.4. Стаж работы по сварке | **10 лет** |
| 1.5. Квалификационный разряд (при наличии) | **4** |
| 1.6. Сведения о независимой оценкеквалификации (при наличии) | **-** |
| 1.7. Специальная подготовка | **СЗР-9ЦСП** |
| 1.8. Гражданство | **Гражданин России** |

**2. Аттестационные требования**

|  |  |
| --- | --- |
| 2.1. Вид аттестации | **Периодическая** |
| 2.2. Способ сварки (наплавки) | **НИ** |
| 2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) | **ГО п.2п** |
| 2.4. Шифр НД по сварке | **СП 62.13330-2012; СП 42-103-2003; ГОСТ Р 54792-2011** |
| 2.5. Группа основного материала | **М61** |
| 2.6. Вид свариваемых деталей | **Т+Т** |
| 2.7. Тип сварного шва | **-** |
| 2.8. Тип и вид соединения | **СБ** |
| 2.9. Диапазон толщин деталей | **от 5 до 57,2 мм** |
| 2.10. Диапазон диаметров деталей | **от 55 до 630 мм** |
| 2.11. Положение при сварке | **-** |
| 2.12. Сварочные материалы | **-** |
| 2.13. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014 (*для сварки арматуры железобетонных конструкций)* | **-** |
| 2.14. Диапазон диаметров стержней | **-** |
| 2.15. Положение осей стержней при сварке | **-** |
| 2.16. Степень автоматизации оборудования (*для сварки неметаллических материалов)* | **СВА; СР; ССА** |
| 2.17. Дополнительные сведения | **-** |

**3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок**

3.1. Шифр НД, регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО)

|  |
| --- |
| **ГО: СП 62.13330-2012; СП 42-103-2003; ГОСТ Р 54792-2011** |

Руководитель организации-заявителя Ф. И. О.