Полное наименование организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Сокращенное наименование организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Адрес (место нахождения) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Почтовый адрес \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Идентификационный признак (ИНН) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Телефон/факс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-mail \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Контактное лицо (ФИО, телефон) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Дата оформления заявки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

№ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_\_\_\_г1

1. **Общие сведения о сварщике**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1.1 | Фамилия, имя, отчество |  |
| 1.2 | Дата рождения (дд.мм.гг) |  |
| 1.3 | Место работы (сокращенное наименование, адрес места нахождения, телефон) |  |
| 1.4 | Стаж работы по сварке |  |
| 1.5 | Квалификационный разряд (при наличии) |  |
| 1.6 | Сведения о независимой оценке квалификации (при наличии) |  |
| 1.7 | Наличие уровня профессиональной подготовки |  |
| 1.8 | Специальная подготовка |  |
| 1.9 | Гражданство |  |

1. **Аттестационные требования2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 2.1 | Вид аттестации |  |
| 2.2 | Способ сварки (наплавки) |  |
| 2.3 | Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) |  |
| 2.4 | Шифр НД по сварке |  |
| 2.5 | Группа основного материала |  |
| 2.6 | Вид свариваемых деталей |  |
| 2.7 | Тип сварного шва |  |
| 2.8 | Тип и вид соединения |  |
| 2.9 | Диапазон толщин деталей |  |
| 2.10 | Диапазон диаметров деталей |  |
| 2.11 | Положение при сварке |  |
| 2.12 | Сварочные материалы |  |
| 2.13 | Тип сварного соединения по ГОСТ 14098 *(для сварки арматуры железобетонных конструкций)* |  |
| 2.14 | Диапазон диаметров стержней |  |
| 2.15 | Положение осей при сварке |  |
| 2.16 | Степень автоматизации оборудования *(для сварки неметаллических деталей)* |  |
| 2.17 | Дополнительные сведения |  |

1. **Требования к оценке качества контрольных сварных соединений наплавок:**
	1. Шифр НД, регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ф.И.О.

М.П. подпись