|  |  |
| --- | --- |
| 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 |  |
| 1.2. Дата рождения |  |
| 1.3. Место работы (сокращенное наименование) |  |
| 1.4. Стаж работы по сварке |  |
| 1.5. Квалификационный разряд (при наличии) |  |
| 1.6. Сведения о независимой оценке квалификации (при наличии) |  |
| 1.7. Специальная подготовка |  |
| 1.8. Гражданство |  |

1. **Аттестационные требования**

|  |  |
| --- | --- |
| 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 стержней при сварке |  |
| 2.16. Степень автоматизации оборудования (*для сварки неметаллических материалов)* |  |
| 2.17. Дополнительные сведения |  |

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

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

|  |
| --- |
|  |

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

М.П. подпись