|  |  |
| --- | --- |
| 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** **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) | отсутствует |
| 1.7. Специальная подготовка | отсутствует |
| 1.8. Гражданство | РФ |
| **2. Аттестационные требования2** |
| 2.1. Вид аттестации | первичная / периодическая / дополнительная3 |
| 2.2. Способ сварки (наплавки) | РД [111] |
| 2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) | Газовое оборудование (ГО пп.1,2,3) |
| 2.4. Шифр НД по сварке | ГО (пп.1,2): СП 42-102-2004; ГО (пп.3): РД 153-34.1-003-01 |
| 2.5. Группа основного материала | М01 |
| *2.6.* Вид свариваемых деталей | Т, Т+Л,Л |
| 2.7. Тип сварного шва | СШ, УШ |
| 2.8. Тип и вид соединения | С, У, Н, Т ос (сп,бп), дс (зк,бз) |
| 2.9. Диапазон толщин деталей | от 3 до 12 включительно |
| 2.10. Диапазон диаметров деталей | от 25 и выше |
| 2.11. Положение при сварке | Т: Н1,В1,Г,Н45Л+Т: Н2,В1,П2,Н45 Л: Н1,Н2,Г,В1,П1,П2 |
| 2.12. Сварочные материалы | А,Б,РА,Р,РБ,РЦ |
| 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 | - |
| **3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок**3.1. Шифр НД. регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО): ГО (пп.1,2): СП 42-102-2004; ГО (пп.3): РД 153-34.1-003-01 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Руководитель организации-заявителя  |  |  |  |
| М.П.  | подпись |  | Ф.И.О. |

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

Примечание:

1. Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО;

2. Формируются в зависимости от заявленного способа сварки и(или) ТУ ОПО;

3. Указать один необходимый вид аттестации;

4. Характеристики сварных соединений (вид свариваемых деталей, тип сварного шва. тип и вид соединений, диапазоны толщин и диаметров деталей, положение при сварке), а также применяемые сварочные материалы, необходимо указывать для каждой группы основных материалов (или сочетания групп). Допускается указывать перечисленные характеристики для нескольких групп основных материалов при их идентичности.

5. Нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества сварных соединений, необходимо указывать отдельно для каждого заявленного технического устройства.

6. При наличии необходимости проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Газпром» или ПАО «Транснефть», заявки должны быть оформлены с учетом требований соответствующих документов.