|  |  |
| --- | --- |
| 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]](#footnote-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) |  |
| 1.7. Специальная подготовка | **-** |
| 1.8. Гражданство | **РФ** |

**2. Аттестационные требования[[2]](#footnote-2)**

|  |  |
| --- | --- |
| 2.1. Вид аттестации | **первичная / периодическая / дополнительная[[3]](#footnote-3)** |
| 2.2. Способ сварки (наплавки) | **РД** |
| 2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) | **Строительные конструкции (СК: пп.2)** |
| 2.4. Шифр НД по сварке | **РД 34 15.132-96, СП 70.13330.2012, МДС 53-1.2001, ГОСТ 23118-2012** |
| 2.5. Группа основного материала | **М01; М07 (А240, А(с)300, А400, (т)500(С)); М01+М07** |
| 2.6. Вид свариваемых деталей | **С+С (С21-Рн, С23-Рэ; К3-Рп; С19-Рм);** **С+Л (Т12-Рз, Н1-Рш)** |
| 2.7. Тип сварного шва  | **СШ, УШ [BW. FW]** |
| 2.8. Тип и вид соединения | **С, Н, Т, К** |
| 2.9. Диапазон толщин деталей | **По ГОСТ 14098-2014 (Т12-Рз, Н1-Рш)** |
| 2.10. Диапазон диаметров деталей | **-** |
| 2.11. Положение при сварке | **Н1, Н2, Г, В1, П1, П2** |
| 2.12. Сварочные материалы | **Электроды марки: УОНИ 13/45 (Э42А) и МР-3 (Э46) для арматуры класса А240; УОНИ 13/55 (Э50А) для арматуры класса А(с)300; УОНИ 13/55 (Э50А) и УОНИ 13/65 (Э60) для арматуры класса А400 и А(т)500С** |
| 2.13. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098 (*для сварки арматуры железобетонных конструкций* | **С19-Рм, С21-Рн, С23-Рэ, Н1-Рш, Т12-Рз, К3-Рп** |
| 2.14. Диапазон диаметров стержней | **8-40мм (по ГОСТ 14098-2014 в зависимости от типа сварного соединения и класса арматуры)** |
| 2.15. Положение осей стержней при сварке | **Любое: С21-Рн, С23-Рэ, С19-Рм, К3-Рп, Н1-Рш****Вертикальное: М19-Рм, Т12-Рз**  |
| 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  | **РД 34 15.132-96, СП 70.13330.2012, МДС 53-1.2001, ГОСТ 23118-2012** |

Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 М.П. подпись

1. Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО. [↑](#footnote-ref-1)
2. Формируются в зависимости от заявленного способа сварки и(или) ТУ ОПО. [↑](#footnote-ref-2)
3. 3 Указать один необходимый вид аттестации [↑](#footnote-ref-3)