|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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) | | | **нет** | | |
| 1.7. Специальная подготовка | | | **нет** | | |
| 1.8. Гражданство | | | **РФ** | | |
| **2. Аттестационные требования2** | | | | | |
| 2.1. Вид аттестации | | **первичная / периодическая / дополнительная3** | | | |
| 2.2. Способ сварки (наплавки) | | **ЗН** | | | |
| 2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО) | | **Строительные конструкции (СК: пп.4)** | | | |
| 2.4. Шифр НД по сварке | | **СП 42-103-2003, ГОСТ Р 55276-2012, ГОСТ Р 55142-2012, Рекомендации по применению РД 03-495-02 при аттестации сварщиков полимерных материалов (Приложение 3)** | | | |
| 2.5. Группа основного материала | | **30 (М61)** | | | |
| *2.6.* Вид свариваемых деталей | | **Т+М+Т; Т+О** | | | |
| 2.7. Тип сварного шва | | **нахлесточное** | | | |
| 2.S. Тип и вид соединения | | **Т, М, О** | | | |
| 2.9. Диапазон толщин деталей | | **от 3 до 28,6 включ.** | | | |
| 2.10. Диапазон диаметров деталей | | **от 20 до 315 включ.** | | | |
| 2.11. Положение при сварке | | **ось трубы горизонтально** | | | |
| 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)* | | **ЗНР, ЗНШ, ЗНА** | | | |
| 2.17. Дополнительные сведения | | **Толщина стенки/SDR: согласно нормативно-технической документации** | | | |
| **3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок**  3.1. Шифр НД. регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО):  **СП 42-103-2003, ГОСТ Р 55276-2012, ГОСТ Р 55142-2012, Рекомендации по применению РД 03-495-02 при аттестации сварщиков полимерных материалов (Приложение 3)** | | | | | |
| Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  М.П. подпись | | | | Ф.И.О. |
| 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 | | | | |

Примечания:

1. 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.

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

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