|  |  |
| --- | --- |
| Фамилия, имя, отчество заявителя |  |
| Место регистрации (по данным паспорта) |  |
| Идентификационный признак (ИНН) (при наличии) |  |
| Телефон |  |
| E-mail (при наличии) |  |
| 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, адресместа нахождения, телефон) |  |
| 1.4. Стаж работы по сварке |  |
| 1.5. Квалификационный разряд (при наличии) |  |
| 1.6. Сведения о независимой оценке квалификации (приналичии) |  |
| 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 опасныхпроизводственных 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**
	1. Шифр НД, регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО):

Заявитель

подпись

Ф.И.О.