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) |  |
| 1.7. Специальная подготовка |  |
| 1.8. Гражданство |  |

**2. Аттестационные требования** 2

|  |  |
| --- | --- |
| 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 |  |

**3. 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

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

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

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

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.

приложение к заявке

на проведение аттестации сварщика

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

Заявка оформляется в 2‑х экземплярах**\*\*)** (один экземпляр передается в Аттестационный центр, второй хранится на предприятии (организации), направившем специалиста на аттестацию).

**Для допуска к аттестации необходимо предоставить следующие документы**:

1. Заявку оригинал.
2. Согласие на обработку персональных данных (оригинал)
3. Качественную цветную фотографию 4х5 см – 1 шт.
4. Копия документа о сварочном образовании (техническое училище, техникум, учебный комбинат). Для операторов по сварке ПЭ – также первичный документ об обучении по профессии «оператор по сварке трубопроводов из полимерных материалов».
5. Справка о состоянии здоровья с печатью организации или копия медицинской справки о допуске по здоровью к сварочным работам (срок годности медкомиссии - 1 год).
6. Справка об общем стаже работы по сварке и разряде сварщика (выписка из трудовой книжки с печатью).
7. Все копии документов заверяются печатью организации и подписью уполномоченного лица с указанием должности.
8. **Вместе с заявкой высылать реквизиты организации для заключения договора.**
9. Cогласие на обработку персональных данных сварщик заполняет **лично!, подпись сварщика должна быть подлинная.**

**При оформлении заявки пункты 1.7 не заполнять!!!!!!!**

**Номер заявки и дату не проставлять, эти данные заполняет аттестационный центр при приеме заявки!!!!!!!!!!!!!!!!!!!**

**В шапке заявки указывать номер телефона реального контактного лица, занимающегося аттестацией сварщиков, а не девочки-секретаря, не владеющей ситуацией!!!!**

**Уважаемые заказчики! При направлении сварщика в Аттестационный центр предупредите его о том, что он должен иметь при себе паспорт, ручку и желательно флэшку. А также он должен быть готов к выполнению сварочных работ. И вообще быть в курсе, для чего его направляют в Аттестационный центр. Капризы типа: не взял с собой, не предупредили, нет настроения не принимаются и сварщик отстраняется от процедуры аттестации.**

**\*\*)** Консультацию по заполнению заявки можно получить по тел. 8-921-1077199