**Общество с ограниченной ответственностью «**ХХХХХХХ**»**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Аттестационная заявка № \_\_\_\_\_от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ г.

1.Общие сведения о сварщике

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1.1 | Фамилия, имя, отчество | ХХХХХХХ |
| 1.2 | Год рождения | ХХХХХХХ |
| 1.3 | Место работы | ХХХХХХХ |
| 1.4 | Стаж работы по сварке | ХХХХХХХ |
| 1.5 | Квалификационный разряд по ОКЗ |  |
| 1.6 | Наличие уровня профессиональной подготовки (когда и что закончил, но-  мер диплома) | ХХХХХХХ |
| 1.7 | Специальная подготовка (в каком учебном заведении, когда и номер документа) | -- ХХХХХХХ ---------- |

2.Аттестационные требования.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 2.1 | Наименование опасных технических устройств, на сварку которых аттесту-  ется сварщик | КО (1.2.3.4.5)., НГДО (1-6, 10-13)., ОХНВП (1-10, 15,16)., СК (1-4)., |
| 2.2 | Вид аттестации | Первичная |
| 2.3 | Шифр НД по сварке | РД 36-62-00, СП 70.13330.2012  СНиП 3.05.05-84 (СП 75.13330.2011) |
| 2.4 | Вид (способ)сварки (наплавки) | МП |
| 2.5 | Группа свариваемого материала | М01, М03, М11, М01+М03, М01+М11, М03+М11 |
| 2.6 | Вид свариваемого материала | Т(Т), Л(Р), Т+Л (Т+Р) |
| 2.7 | Тип сварного шва | СШ (BW), УШ (FW) |
| 2.8 | Толщина деталей, мм | От 3 мм до 25 мм |
| 2.9 | Диаметр деталей, мм | От 32 мм до 530 мм |
| 2.10 | Положение при сварке | Н1, Н2, П1, В1, В2, Н45 |
| 2.11 | Присадочные материалы | Сварочная проволока омеднённая  ER70S-6 в смеси Каргон. |

3.Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 3.1 | Нормативные документы, регламен-  Тирующие проведения контроля и требования к качеству | РД 36-62-00, СП 70.13330.2012  СНиП 3.05.05-84 (СП 75.13330.2011) |

Главный сварщик Иванов И.И.

Руководитель предприятия Петров П.П.

МП