**ЗАЯВКА**

НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА СВАРЩИКА

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

(предприятие-заявитель)

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

(почтовый адрес заявителя)

Телефон:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Факс:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ E-mail \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

просит аттестационный центр Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» провести аттестационные экзамены с целью аттестации сварщика по Правилам РМРС

1 Фамилия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Имя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Отчество \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2 Год рождения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3 Номер документа о присвоении квалификации сварщика или номер

предыдущего удостоверения об аттестации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4 Стаж работы по сварке \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

5 Вид аттестации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6 Характеристика контрольного сварного соединения:

6.1 Процесс сварки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6.2 Вид свариваемых деталей \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(пластина (Р) или труба (Т))

6.3 Условное обозначение сварного соединения, индекс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6.4 Положения при сварке \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6.5 Предварительный и сопутствующий подогрев \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(да, нет)

6.6 Термическая обработка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(да, нет)

7 Материал основного металла:

7.1 Марка и группа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

7.2 Толщина (мм) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

7.3 Наружный диаметр трубы (мм) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

8 Сварочные материалы:

8.1 Электрод или присадочная проволока \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(марка и тип)

8.2 Защитный газ или флюс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(марка)

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с аттестационными экзаменами сварщика

Руководитель организации \_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ « » 20 г.

Гл. Бухгалтер М.П.

Приложение 2

**Практические рекомендации по заполнению Заявки на проведение аттестационного экзамена сварщика**

Как правило, для каждого конкретного варианта основных переменных параметров технологического процесса сварки должна оформляться отдельная Заявка.

В графе «Предприятие-заявитель» указывается полное название предприятия, на котором работает сварщик и по заявке которого он проходит аттестацию.

В графе «Вид аттестации» указывается: первичная, дополнительная, периодическая или внеочередная.

В графе «Процесс сварки» указывается кодированное обозначение процесса сварки.

В графе «Вид свариваемых деталей» указывается кодированное обозначение Р или Т.

В графе «Условное обозначение сварного соединения, индекс» указывается полное кодированное обозначение типа сварного соединения пробы, включая особенности технологического процесса сваркиA, B, C, D или F.

В графе «Положения при сварке» указываются унифицированные обозначения пространственного положения, в котором была выполнена сварка проб.

В графе «Материал основного металла. Марка и группа» указывается обозначение подгруппы (группы) основного металла, а для судостроительных материалов через знак «/» приводится обозначение категории согласно части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов. Для прочих материалов факультативно может приводиться обозначение марки в соответствии с национальными стандартами.

В графе «Материал основного металла. Толщина (мм)» указывается фактическая толщина основного металла свариваемых проб

В графе «Материал основного металла. Наружный диаметр трубы (мм)» указываются фактические значения наружных диаметров труб свариваемой пробы.

В графе «Сварочные материалы. Электрод или присадочная проволока» указывается тип присадочного материала: Е — покрытые электроды; S — сплошная проволока; FCW — порошковая проволока; SR — прутки сплошного сечения; FR — прутки порошковой проволоки. Для сварки без присадочного материала ставится прочерк.

В графе «Сварочные материалы. Защитный газ или флюс» указывается группа состава защитного газа при испытаниях по допуску. Для способов сварки 121 и 125 указывается торговая марка флюса и способ его изготовления. Также указывается обозначение типа электродного покрытия или наполнителя порошковой сварочной проволоки.