***Приложение 2***

*Рекомендуемое*

В аттестационный центр \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Заявка на проведение производственной аттестации технологии сварки (наплавки)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование организации | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
| с указанием почтового адреса, | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
| телефона, факса | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
| Заявка N | |  |  | | | |  | | | | | | | Дата | |  | | | |  | | |
| 1. *Общие сведения* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.1. Местонахождение | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.2. Должность, Ф.И.О. и телефон уполномоченного специалиста | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.3. Наименование (шифр) технологии сварки (наплавки), подлежащей аттестации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.4. Вид аттестации | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (первичная, периодическая, внеочередная) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.5. Продолжительность использования аттестуемой технологии сварки в организация | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (заполняется при внеочередной и периодической аттестации) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.6. Наличие результатов контроля производственных сварных соединений за последние 6 мес | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (заполняется при внеочередной и периодической аттестации)  1.7. Наличие аттестованного сварочного и термического оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.8. Наличие аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (номера удостоверений и срок их действия) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.9. Наличие аттестованных лабораторий и специалистов по контролю качества сварных соединений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | |
| (номера сертификатов, удостоверений и срок их действия | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| по видам контроля: ВИК, РГК/УЗК, мех. испытания и др.) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *2. Аттестационные требования* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.1. Наименование изготавливаемого оборудования и условия его | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| эксплуатации | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (котлы, сосуды, трубопроводы, металлоконструкции ПТО и т.д.; | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| рабочие температура, давление, коррозионная среда) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.2. Наименование объектов, на которых применяется технология | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| сварки |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (указать категорию или группу объекта) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.3. Шифр НД (ПТД) по сварке | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |
| 2.4. Способ сварки (наплавки) | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |
| 2.5. Группа и марки свариваемого материала | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
| 2.6. Вид свариваемых деталей и вид соединений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (труба, пластина, наплавка, ос, дс, бп, сп) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.7. Тип сварного шва | | | | | | **Заявка на проведение производственной аттестации** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.8. Диапазон толщин деталей | | | | | | | | | | **Заявка на проведение производственной аттестации** | | | | | | | | | | | | |
| 2.9. Диапазон диаметров деталей | | | | | | | | | | | | | | | **Заявка на проведение производственной аттестации** | | | | | | | |
| 2.10. Положение при сварке | | | | | | | | | **Заявка на проведение производственной аттестации** | | | | | | | | | | | | | |
| 2.11. Вид и марка сварочных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | |
| *3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок* | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.1. Нормативный документ по контролю (в соответствии с категорией или группой объектов) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Руководитель организации | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | |  | |
| (подпись) | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | (Ф.И.О.) | |
| м.п. | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Оформляется в двух экземплярах (один экземпляр передается в центр, второй - хранится в организации, направившей заявку в аттестационный центр).

Номер заявки указывается аттестационным центром.