***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.