**Вариант 1 (одно ТУ)**

Образец заполнения справки о качестве выполненных сварочных работ

СПРАВКА о качестве выполненных сварочных работ

№ 3331 от «25» августа 2019г2.

Выдана Иванову Ивану Ивановичу**3** , в том, что за период с 25.02.2019г.по 25.08.2019г.**4**

 (Ф.И.О. сварщика )

им выполнено 42**5** сварных соединений способом сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами, с характеристиками, соответствующими указанным в аттестационном удостоверении

№ ПР-6АЦ-I-0808\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

указать номера аттестационного удостоверения и вкладышей к нему (при наличии)

Контроль качества сварных соединений выполнялся лабораторией(ями) ЛНК ООО «Энергоинжиниринг»**6**

по требованиям нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества на технических устройствах опасных производственных объектах, приведенных в указанном удостоверении и вкладышах к нему.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование технических устройств | Характеристики сварных соединений | Количество сварных соединений |
| группы свариваемых материалов | диапазон толщин | диапазон диаметров | положение при сварке | всего | забраковано |
| ГО пп.1,2,3 | М01 | от 3,0-12,0 | от 25,0-219,0 | Н1,Н2,Г,П1,П2,Н45 | 42 | 0 |

За период срока действия аттестационного удостоверения с 10.09.2017 по 25.08.20197

сварщик не имел отстранений от работы по причине низкого качества и(или) нарушений технологии и правил охраны труда.

Справка выдана для предъявления в АЦСП для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения № ПР-6АЦ-I-0808.

Приложение: Копия Свидетельств(а) об аттестации (аккредитации) лаборатории(й), проводившей(их) контроль сварных соединений.

Руководитель организации-заявителя Петров В.А.

М.П. подпись

Руководитель лаборатории НК Семенов П.П.

М.П. подпись

Руководитель лаборатории РК Ф.И.О.

(при необходимости) М.П. подпись

**Ознакомительный лист для заполнения справки**

**о качестве выполненных сварочных работ**.

 Справку подписывают и заверяют печатью службой контроля (лабораторией контроля) и руководителем предприятия-работодателя. Справку заполняют на основании данных о контроле не менее 15 производственных или допускных сварных соединений.

1- Номер итоговой справки – присваивается лабораторией, проводившей контроль сварных соединений.

2- Справку о качестве выполненных сварочных работ составляют за 15-20 рабочих дней до истечения срока действия аттестационного удостоверения.

3- Ф.И.О сварщика прописать полностью

4- Период выполненных сварочных работ за последних 6 месяцев действия удостоверения, с момента составления итоговой справки.

5- Указать общее количество выполненных сварных соединений за последние 6 месяцев.

6- Наименование лаборатории, аттестованной (аккредитованной) в установленном порядке на право проведения контроля сварных соединений. (При отсутствии на предприятии - работодателе собственной лаборатории контроля сварные соединения могут быть проконтролированы в аттестованной (аккредитованной) лаборатории сторонней организации, с которой у предприятия - работодателя заключен договор)

7- Указать период срока действия аттестации (от начала срока действия удостоверения до даты выдачи итоговой справки)

 В справке (таблица) необходимо прописывать все данные в соответствии с областью распространения аттестации, указанной в удостоверении. (стр.2-3)

**Не допускается** расширение области распространения аттестации:

1- Наименование технических устройств (добавление пунктов, групп ТУ ОПО);

2- Характеристики сварных соединений (добавление групп сварочных материалов не указанных в области распространения аттестационного удостоверения; изменения диапазонов толщин и диаметров, изменения в положение при сварке сварного соединения).

В случае если в итоговой справке будут указываться не все группы ТУ, характеристики сварных соединений (S,Ø, положение при сварке),- указанные в аттестационном удостоверении, то **продление аттестационного удостоверения пройдет согласно области указанной в итоговой справке.**

**Ограничение области** согласно ПРОТОКОЛ №34 НТС НАКС от 20.01.2016 г., ПОЛОЖЕНИЕ

о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства Протокол № 28 от 27.06. 2013 г.

\*\*Данная справка заполнена только в качестве примера правильного оформления, все данные для заполнения взяты из Рис.1.

 **Область распространения аттестации Удостоверение (стр. 3) \*\***

Вариант 2 (несколько ТУ)

Образец заполнения справки о качестве выполненных сварочных работ

СПРАВКА о качестве выполненных сварочных работ

№ 3331 от «25» августа 2019г2.

Выдана Иванову Ивану Ивановичу**3** , в том, что за период с 25.02.2019г.по 25.08.2019г.**4**

 (Ф.И.О. сварщика )

им выполнено 84**5** сварных соединений способом сварки Ручная дуговая сварка покрытыми электродами, с характеристиками, соответствующими указанным в аттестационном удостоверении

№ ПР-6АЦ-I-0808\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

указать номера аттестационного удостоверения и вкладышей к нему (при наличии)

Контроль качества сварных соединений выполнялся лабораторией(ями) ЛНК ООО «Энергоинжиниринг»**6**

по требованиям нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества на технических устройствах опасных производственных объектах, приведенных в указанном удостоверении и вкладышах к нему.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование технических устройств (ТУ) | Характеристики сварных соединений | Количество сварных соединений |
| группы свариваемых материалов | диапазон толщин | диапазон диаметров | положение при сварке | всего | забраковано |
| СК пп.1,3 | М01 | от 3,0-40,0 | от 25,0-1600,0 | Н1,Н2,Г,П1,П2,Н45 | 42 | 0 |
| СК пп.2 | М01, М07, М01+М07 | от 4,0 и выше | От 10,0-40,0 | Н1,Н2,В1 | 12 | 0 |
| ОХНВП пп.1,2,4,8,16 | М01,М11,М01+М11 | от 3,0-12,0 | от 28,5-1420,0 | Н1,Н2,Г,П1,П2,Н45 | 9 | 0 |
| КО пп.1,2,3,5 | М01,М02,М05,М05+М01 | от 3,0-40,0 | от 25,0-1420,0 | Н1,Н2,Г,П1,П2,Н45 | 21 | 1 |

За период срока действия аттестационного удостоверения с 10.09.2017 по 25.08.20197

сварщик не имел отстранений от работы по причине низкого качества и(или) нарушений технологии и правил охраны труда.

Справка выдана для предъявления в АЦСП для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения № ПР-6АЦ-I-0808.

Приложение: Копия Свидетельств(а) об аттестации (аккредитации) лаборатории(й), проводившей(их) контроль сварных соединений.

Руководитель организации-заявителя Петров В.А.

М.П. подпись

Руководитель лаборатории НК Семенов П.П.

М.П. подпись

Руководитель лаборатории РК Ф.И.О.

(при необходимости) М.П. подпись

**Ознакомительный лист для заполнения справки**

**о качестве выполненных сварочных работ**.

 Справку подписывают и заверяют печатью службой контроля (лабораторией контроля) и руководителем предприятия-работодателя. Справку заполняют на основании данных о контроле не менее 15 производственных или допускных сварных соединений.

1- Номер итоговой справки – присваивается лабораторией, проводившей контроль сварных соединений.

2- Справку о качестве выполненных сварочных работ составляют за 15-20 рабочих дней до истечения срока действия аттестационного удостоверения.

3- Ф.И.О сварщика прописать полностью

4- Период выполненных сварочных работ за последних 6 месяцев действия удостоверения, с момента составления итоговой справки.

5- Указать общее количество выполненных сварных соединений за последние 6 месяцев.

6- Наименование лаборатории, аттестованной (аккредитованной) в установленном порядке на право проведения контроля сварных соединений. (При отсутствии на предприятии - работодателе собственной лаборатории контроля сварные соединения могут быть проконтролированы в аттестованной (аккредитованной) лаборатории сторонней организации, с которой у предприятия - работодателя заключен договор)

7- Указать период срока действия аттестации (от начала срока действия удостоверения до даты выдачи итоговой справки)

 В справке (таблица) необходимо прописывать все данные в соответствии с областью распространения аттестации, указанной в удостоверении. (стр.2-3)

**Не допускается** расширение области распространения аттестации:

1- Наименование технических устройств (добавление пунктов, групп ТУ ОПО);

2- Характеристики сварных соединений (добавление групп сварочных материалов не указанных в области распространения аттестационного удостоверения; изменения диапазонов толщин и диаметров, изменения в положение при сварке сварного соединения).

В случае если в итоговой справке будут указываться не все группы ТУ, характеристики сварных соединений (S,Ø, положение при сварке),- указанные в аттестационном удостоверении, то **продление аттестационного удостоверения пройдет согласно области указанной в итоговой справке.**

**Ограничение области** согласно ПРОТОКОЛ №34 НТС НАКС от 20.01.2016 г., ПОЛОЖЕНИЕ

о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства Протокол № 28 от 27.06. 2013 г.

\*\*Данная справка заполнена только в качестве примера правильного оформления, все данные для заполнения взяты из Рис.1.

 **Область распространения аттестации Удостоверение (стр. 3) \*\***

