|  |
| --- |
| Форма заявки на продление срока действия аттестационногоудостоверения сварщикаПолное наименование предприятия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Сокращенное наименование предприятия \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Юридический адрес Почтовый адрес\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Идентификационный признак (ИНН) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Телефон/факс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_E-mail \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Контактное лицо (ФИО, телефон) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Дата оформления заявки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ЗАЯВКА НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА№\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_\_\_\_ » 20\_\_\_\_\_\_\_\_ г.11. Общие сведения о сварщике |
| 1.1. Фамилия, имя, отчество |  |
| 1.2. Дата рождения |  |
| 1.3. Место работы (сокращенное наименование) |  |
| 1.4. Стаж работы по сварке |  |
| 1.5. Квалификационный разряд |  |
| 1.6. Сведения о независимой оценке квалификации |  |
| 1.7. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия |  |
| 1.8. Номер(а) протокола(ов) аттестации |  |
| 1.9. Гражданство |  |
| 2. Заявляемая к продлению область аттестации2 |
| 2.1. Способ сварки (наплавки) |  |
| 2.2. Наименование технических устройств опасных производственных объектов |  |  |  |
| 2.3. Группа свариваемого материала |  |  |  |
| 2.4. Вид свариваемых деталей |  |  |  |
| 2.5. Тип сварного шва |  |  |  |
| 2.6. Тип и вид соединения |  |  |  |
| 2.7. Диапазон толщин деталей |  |  |  |
| 2.8. Диапазон диаметров деталей |  |  |  |
| 2.9. Положение при сварке |  |  |  |
| 2.10. Сварочные материалы |  |  |  |
| 2.11. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098 (для сварки арматуры железобетонных конструкций |  |  |  |
| 2.12. Диапазон диаметров стержней |  |  |  |
| 2.13. Положение осей стержней при сварке |  |  |  |
| 2.14. Степень автоматизации оборудования (для сварки неметаллических материалов) |  |  |  |
| 2.15. Дополнительные сведения |  |  |  |
| 2.16. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству |  |
| Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ф.И.О. М.П. подпись1. Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО.
2. Указываются параметры, соответствующие области распространения аттестации действующего удостоверения (с учетом вкладышей)
 |