

Научному руководителю центра сертификации и
испытаний Белорусско-Российского университета
д.т.н., профессору Куликову В.П.
Исп.+375 29 3430050 Лупачев Александр Григорьевич
Факс 8(0222)252494
Сайт: www.oitsp.by, e-mail: lupachevag@gmail.com

ЗАЯВКА НА АТТЕСТАЦИЮ СВАРЩИКА

Заявка № _____

Дата _____

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество _____
1.2. Год рождения _____
1.3. Место работы _____
1.4. Стаж работы по сварке _____
1.5. Квалификационный разряд _____
1.6. Наличие специальной подготовки по сварке (когда, где и номер документа) _____

2. Аттестационные требования

- 2.1. Наименование опасных технических устройств, на сварку которых аттестуется сварщик _____

- 2.2. Вид аттестации _____
2.3. Способ сварки _____
2.4. Группа свариваемого материала _____
2.5. Вид свариваемых деталей _____
2.6. Тип сварного шва _____
2.7. Толщина деталей _____
2.8. Диаметр деталей _____
2.9. Положение при сварке _____
2.10. Присадочные материалы _____

3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений

- 3.1. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству _____

4. Реквизиты заявителя

- 4.1. Почтовый адрес предприятия _____
4.2. E-mail _____
4.3. Банковские реквизиты _____
4.4. Руководитель, подписывающий договор (должность, ф.и.о.) _____
_____, действующий на основании _____

Руководитель организации _____

Подпись

фамилия, инициалы

дата

Соискатель _____

Подпись

фамилия, инициалы

дата

Примечания:

1. К заявке прилагается: фотография, медицинская справка, выписка из трудовой книжки, документ о начальном образовании сварщика.
2. Номер заявки указывает аттестационный центр.
3. При аттестации на сварку полиэтиленовых труб газового оборудования дополнительно указывают стаж работ по сварке трубопроводов систем газораспределения, в том числе, стальных.
4. При аттестации на сварку изделий из полимерных материалов указывают степень автоматизации сварочного оборудования, используемого в производственных условиях.

**ФОРМА КАРТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА
СВАРКИ (НАПЛАВКИ) КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ**
(составлен на основании WPS № _____ от _____ г.)

ФИО сварщика	Клеймо
Способ сварки (наплавки)	Основной материал (марка)
Наименование ТНПА на контроль	
Тип шва	Типоразмер, мм:
Тип соединения (по ТНПА)	Диаметр
	Толщина
Положение при сварке	Способ сборки
Вид соединения	Требования к прихватке
Присадочные материалы (марка, стандарт, ТУ)	
	Сварочное оборудование

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция Соединения	Размеры шва	Порядок сварки

Технологические параметры сварки

Номер валика (шва)	Спо-соб сварки	Диаметр электрода или про- волоки, мм	Род и Поляр- ность тока	Сила тока, А	Напря- жение, В	Скорость подачи проволо- ки, м/ч	Ско-рость сварки м/ч	Расход защитного газа, л/мин.

Дополнительные технологические требования по сварке

Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Метод контроля	Наименование (шифр) ТНПА	Объем контроля (%, количество образцов)
1. Визуальный и измерительный		
2. Радиографический		
3. Ультразвуковой		
4. Капиллярный		
5. Магнитопорошковый		
6. Анализ макрошлифов		
7. Испытания на статический изгиб (сплющивание)		
8. Испытания на излом		

Разработал:

Фамилия И. О.

(подпись, дата)