|  |  |
| --- | --- |
| Технопарк 1 | **Общество с ограниченной ответственностью**  **«ТЕХНОПАРК «УНИВЕРСИТЕТСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ»** |
| **Юридический адрес:** г. Донецк, Ворошиловский район, ул. Артема, д. 58, оф. 311  **Фактический адрес:** г. Донецк, Ворошиловский район, ул. Постышева, д. 52, оф. 13  **Телефон:** +380 (71) 327-38-97. **Эл. почта:** 0623351828@mail.ru  **Рабочее время с 9.00 до 17.00 (без перерыва)** |
| **Свидетельство о гос. регистрации от 21.10.2015 г. АА03 №014242**  **Идентификационный код: 50013084**  **Т/счет: 40702810820260000449 в ЦРБ ДНР, БИК 310101001** |

Утверждаю

Директор

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Сотников А.Л.

ПРОТОКОЛ

Заседания аттестационной комиссии

от {date} {numProtocol}

|  |  |
| --- | --- |
| Комиссия в составе: |  |
| председатель комиссии | Сотников А.Л., III уровень (НАКС, ВИК, УК) |
| члены комиссии: | Пасечник С.Ю., III уровень (НАКС) |
|  | Бабак К.Ю., III уровень (НАКС, ВИК, УК) |

{textHead}

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | Фамилия | {firstname} |
|  | Имя | {secondname} |
|  | Отчество | {lastname} |
| 2. | Дата рождения, паспорт | {birthday} г., паспорт {passport} |
| 3. | Номер аттестационного удостоверения  сварщика, дата выдачи (при наличии) | - |
| 4. | **Сведения о работе:** |  |
|  | Место работы | {work} |
|  | Стаж работы по сварке | {workYears} |
|  | Квалификационный разряд | {qualifyingRank} |
| 5. | Вид аттестации | {attestationType} |
| 6. | **Характеристика контрольного сварного соединения:** | |
| 6.1. | Маркировка образца (клеймо) | {stigma1} |
| 6.2. | Способ сварки | {weldingMethod1} |
| 6.3. | Вид свариваемых деталей | {weldedType1} |
| 6.4. | Тип шва, вид и характеристика  сварного соединения | {weldedSeamConnection1} |
| 6.5. | Положение при сварке | {weldedPosition1} |
| 6.6. | {variableTitle1} | {variableString1Val1} |
| 6.7 | {variableTitle2} | {variableString2Val1} |
| 7. | **Материал образца:** |  |
| 7.1. | Марка и группа | {brand1} |
| 7.2. | Толщина образца (мм) | {thickness1} |
| 7.3. | Наружный диаметр трубы (мм) | {diameter1} |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8. | **Сварочные материалы:** |  | |
| 8.1. | Электрод или присадочная проволока | {electrode1} | |
| 8.2. | Защитный газ и флюс | {flux1} | |
| 9. | **Результаты контроля качества образца:** | | |
| 9.1. | {controls1Type} | {controls1Grade1} | |
|  |  | Акт №{controls1Num1} от {controls1Date1} | |
| 10. | Наименование НПА по нормам оценки качества |  | |
|  | {npa} | | |
| 11. | Оценка теоретических знаний | {grade} | |
| 12. | **Решение аттестационной комиссии:** | {decision} | |
|  | Допущен к ручной дуговой сварке по следующим группам технических устройств опасных | | |
|  | производственных объектов:  {#accesses}  **{item}:**  {#values}  {.}  {/values}  {/accesses} | | |
|  |  | | |
|  | ***Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической  документации на сварку соответствующих конструкций*** | | |
|  |  | | |
|  | **Сведения о сварке контрольных образцов и область распространения аттестации** | | |
|  | Параметры сварки | | Область распространения аттестации |
|  | Группа технических устройств | | {accessesShortingTable} |
|  | Способ сварки | | {weldingMethodScope} |
|  | Пластина или труба | | {weldedTypeScope} |
|  | Вид шва | | {weldedSeamScope} |
|  | Группа материалов | | {brandScope} |
|  | Тип присадочного металла | | {electrodeScope} |
|  | Защитный газ (флюс) | | {fluxScope} |
|  | Вспомогательные материалы | | {auxiliaryScope} |
|  | Толщина образца, мм | | {thicknessScope} |
|  | {variableTitle3} | | {diameterScope} |
|  | {variableTitle4} | | {variableString3Val} |
|  | {variableTitle5} | | {variableString4Val} |
|  |  | |  |
| 13. | Срок периодической аттестации | | {expiration} г. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Председатель комиссии |  | Сотников А.Л. |
|  | (подпись) |  |
| Члены комиссии: |  | Пасечник С.Ю. |
|  | (подпись) |  |
|  |  | Бабак К.Ю. |
|  | (подпись) |  |

QR код:

{%myImage}