|  |  |
| --- | --- |
| 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) |
| члены комиссии: | Пасечник С.Ю., III уровень (НАКС) |
|  | Бабак К.Ю., III уровень (НАКС) |

{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} | {stigma2} |
| 6.2. | Способ сварки | {weldingMethod1} | {weldingMethod2} |
| 6.3. | Вид свариваемых деталей | {weldedType1} | {weldedType2} |
| 6.4. | Тип шва, вид и характеристика  сварного соединения | {weldedSeamConnection1} | {weldedSeamConnection2} |
| 6.5. | Положение при сварке | {weldedPosition1} | {weldedPosition2} |
| 6.6. | {variableTitle1} | {variableString1Val1} | {variableString1Val2} |
| 6.7. | {variableTitle2} | {variableString2Val1} | {variableString2Val2} |
| 7. | **Материал образца:** |  | |
| 7.1. | Марка и группа | {brand1} | {brand2} |
| 7.2. | Толщина образца (мм) | {thickness1} | {thickness2} |
| 7.3. | Наружный диаметр трубы (мм) | {diameter1} | {diameter2} |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 8. | **Сварочные материалы:** | |  | |  |
| 8.1. | Электрод или присадочная проволока | | {electrode1} | | {electrode2} |
| 8.2. | Защитный газ и флюс | | {flux1} | | {flux2} |
| 9. | **Результаты контроля качества образца:** | | | | |
| 9.1. | {controls1Type} | | {controls1Grade1} | {controls1Grade2} | |
|  |  | | Акт №{controls1Num1} от {controls1Date1} | Акт №{controls1Num2} от {controls1Date2} | |
| 9.2. | {controls2Type} | | {controls2Grade1} | {controls2Grade2} | |
|  |  | | Акт №{controls2Num1} от {controls2Date1} | Акт №{controls2Num2} от {controls2Date2} | |
| 9.3 | {controls3Type} | | {controls3Grade1} | {controls3Grade2} | |
|  |  | | Акт №{controls3Num1} от {controls3Date1} | Акт №{controls3Num2} от {controls3Date2} | |
| 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}