|  |  |
| --- | --- |
| 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** |

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) | {numOldCert}, {dateOldCert} | | | | |
| 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} | | {stigma3} |
| 6.2. | Способ сварки | {weldingMethod1} | | {weldingMethod2} | | {weldingMethod3} |
| 6.3. | Вид свариваемых деталей | {weldedType1} | | {weldedType2} | | {weldedType3} |
| 6.4. | Тип шва, вид и характеристика  сварного соединения | {weldedSeamConnection1} | | {weldedSeamConnection2} | | {weldedSeamConnection3} |
| 6.5. | Положение при сварке | {weldedPosition1} | | {weldedPosition2} | | {weldedPosition3} |
| 6.6. | {variableTitle1} | {variableString1Val1} | | {variableString1Val2} | | {variableString1Val3} |
| 6.7. | {variableTitle2} | {variableString2Val1} | | {variableString2Val2} | | {variableString2Val3} |
| 7. | **Материал образца:** |  | | | | |
| 7.1. | Марка и группа | {brand1} | | {brand2} | | {brand3} |
| 7.2. | Толщина образца (мм) | {thickness1} | | {thickness2} | | {thickness3} |
| 7.3. | Наружный диаметр трубы (мм) | {diameter1} | | {diameter2} | | {diameter3} |
| 8. | **Сварочные материалы:** |  | |  | |  |
| 8.1. | Электрод или присадочная проволока | {electrode1} | | {electrode2} | | {electrode3} |
| 8.2. | Защитный газ и флюс | {flux1} | | {flux2} | | {flux3} |
| 9. | **Результаты контроля качества образца:** | | | | | |
| 9.1. | {controls1Type} | {controls1Grade1} | {controls1Grade2} | | {controls1Grade3} | |
|  |  | Акт №{controls1Num1} от {controls1Date1} | Акт №{controls1Num2} от {controls1Date2} | | Акт №{controls1Num3} от {controls1Date3} | |
| 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. | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| QR код:  {%myImage} | |  |  |  | | --- | --- | --- | | Председатель комиссии |  | Сотников А.Л. | |  | (подпись) |  | | Члены комиссии: |  | Пасечник С.Ю. | |  | (подпись) |  | |  |  | Бабак К.Ю. | |  | (подпись) |  | |