|  |  |
| --- | --- |
|  | **Общество с ограниченной ответственностью**  **«ТЕХНОПАРК «НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ»** |
| **Юридический адрес:** г. Минск, Ивановский район, ул. Гагарина, д. 8, оф. 11  **Фактический адрес:** г. Минск, Ивановский район, ул. Андреева, д. 2, оф. 3  **Телефон:** +333 (22) 123-45-67. **Эл. почта:** email@mail.ru  **Рабочее время с 9.00 до 17.00 (без перерыва)** |
| **Свидетельство о гос. регистрации от 21.10.2015 г. А123 №014242**  **Идентификационный код: 12311113084**  **Т/счет: 4576678780260000449 в ЦР, БИК 34567681001** |

Утверждаю

Директор

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Пастухов В.Л.

ПРОТОКОЛ

Заседания аттестационной комиссии

от {date} {numProtocol}

|  |  |
| --- | --- |
| Комиссия в составе: |  |
| председатель комиссии | Пастухов В.Л., III уровень (НАКС, ВИК, УК) |
| члены комиссии: | Печник С.Ю., III уровень (НАКС) |
|  | Вакамов 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} | |
| 9.2. | {controls2Type} | | {controls2Grade1} | |
|  |  | | Акт №{controls2Num1} от {controls2Date1} | |
| 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 |  | Пастухов В.Л. | |  | (подпись) |  | | Члены комиссии: |  | Печник С.Ю. | |  | (подпись) |  | |  |  | Вакамов К.Ю. | |  | (подпись) |  | |