**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА ПО ПРАВИЛАМ РОССИЙСКОГО КЛАССИФИКАЦИОННОГО ОБЩЕСТВА**

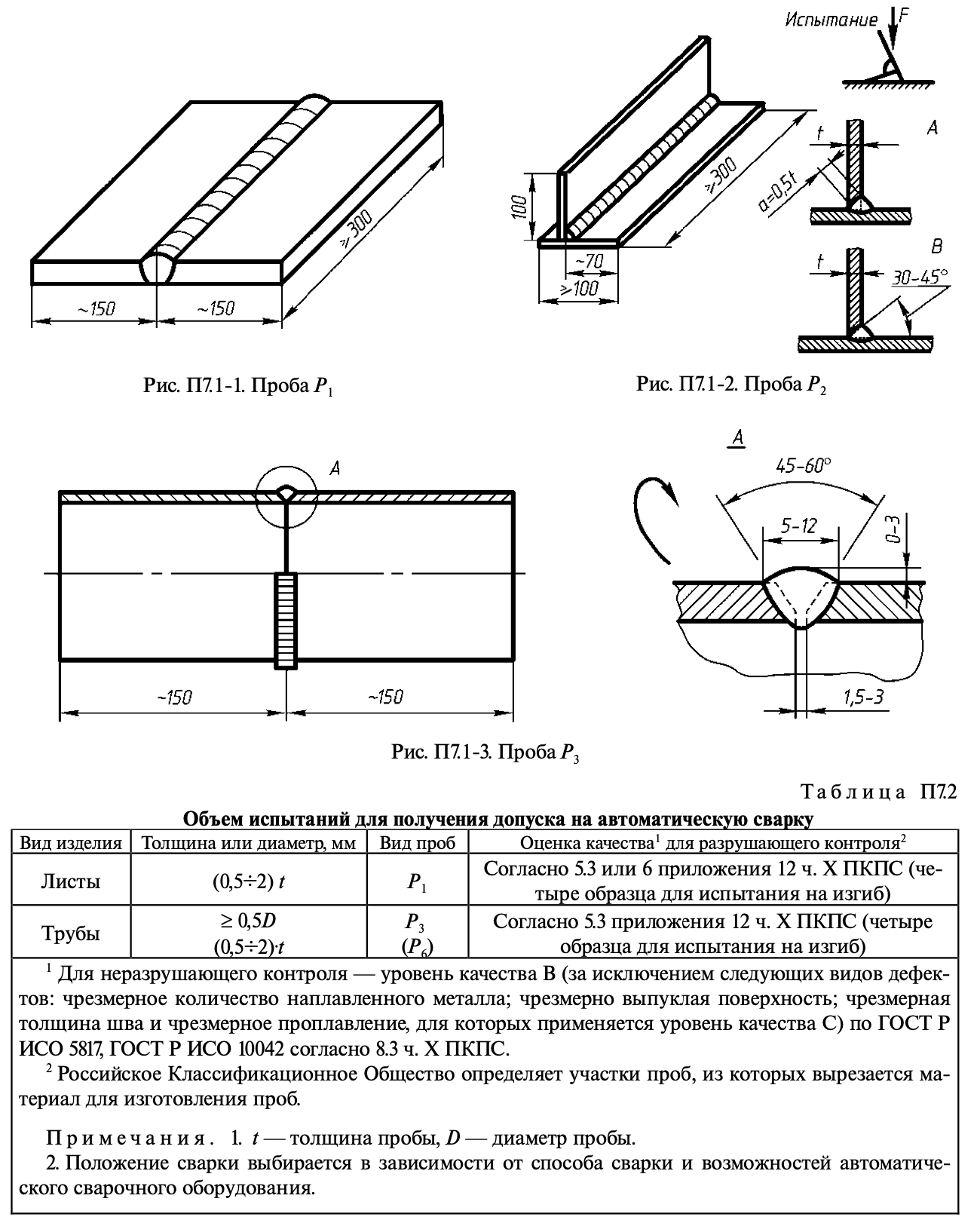
|  |  |
| --- | --- |
| Наименование предприятия |  |
| Юридический адрес |  |
| Почтовый адрес |  |
| ИНН / КПП |  |
| Расчетный счет |  |
| Наименование банка |  |
| Корр. счет / БИК |  |
| Телефон предприятия |  |
| Адрес эл. почты, веб-сайт  предприятия |  |
| ФИО контактного лица |  |
| Телефон, адрес эл. почты контактного лица |  |
| Фамилия, имя, отчество сварщика |  |
| Образование, опыт работы |  |
| Дата и место рождения |  |
| Процесс сварки (РД, МП, РАД) |  |
| Вид свариваемых деталей  (листы\трубы) |  |
| Толщина основного металла (диапазон толщин), мм |  |
| Наружный диаметр трубы (диапазон диаметров), мм |  |
| Положение сварки (см. приложение) |  |
| Положение сварки\вид пробы (см. приложение) |  |
| Марка основного металла |  |
| Тип присадочного материала |  |
| Состав защитного газа |  |
| Тип флюса или электродного покрытия |  |
| Примечания |  |

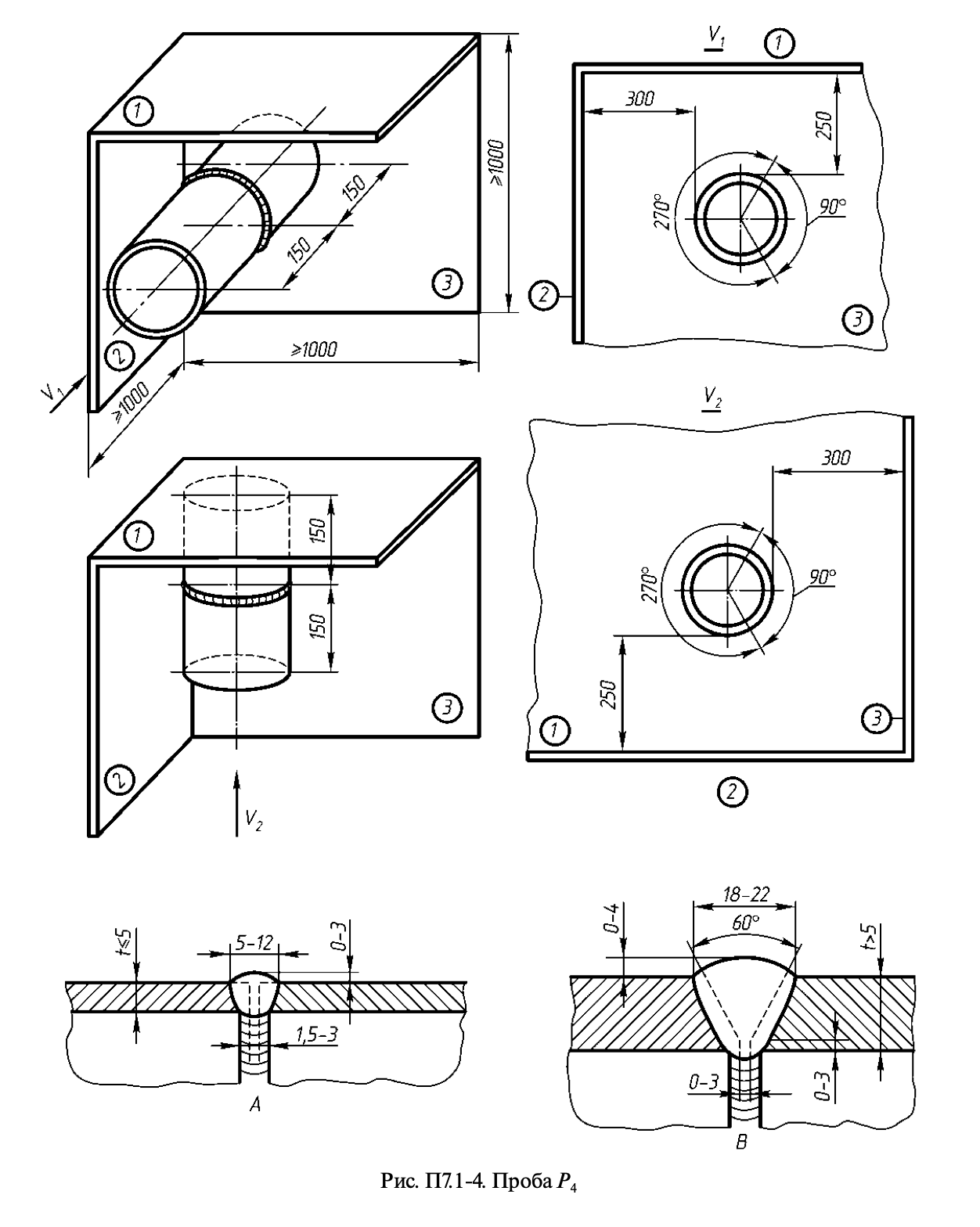
**ПРИЛОЖЕНИЕ**

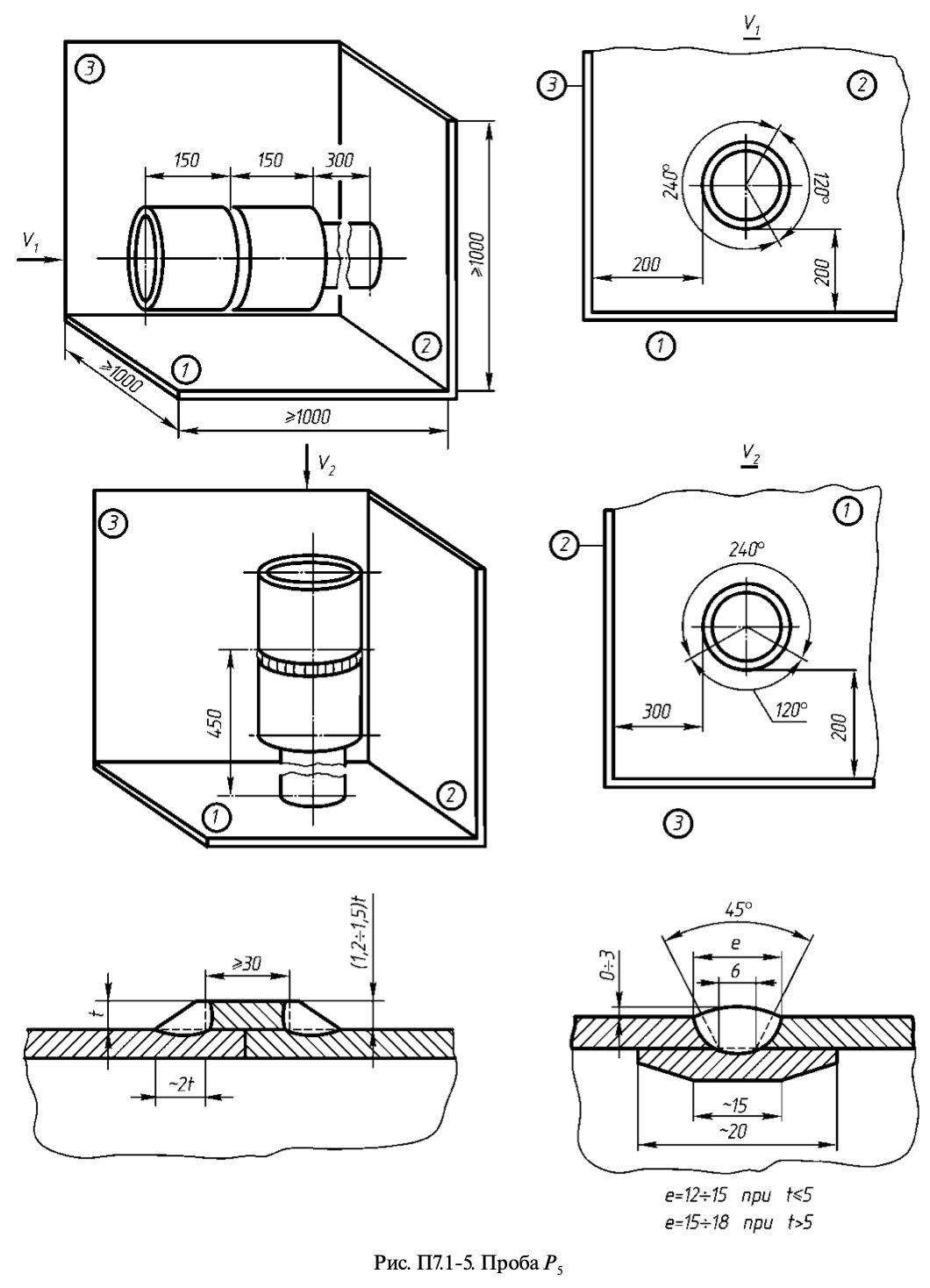
**ОБЪЕМ ИСПЫТАНИЙ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ДОПУСКА НА РУЧНУЮ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКУЮ СВАРКУ**

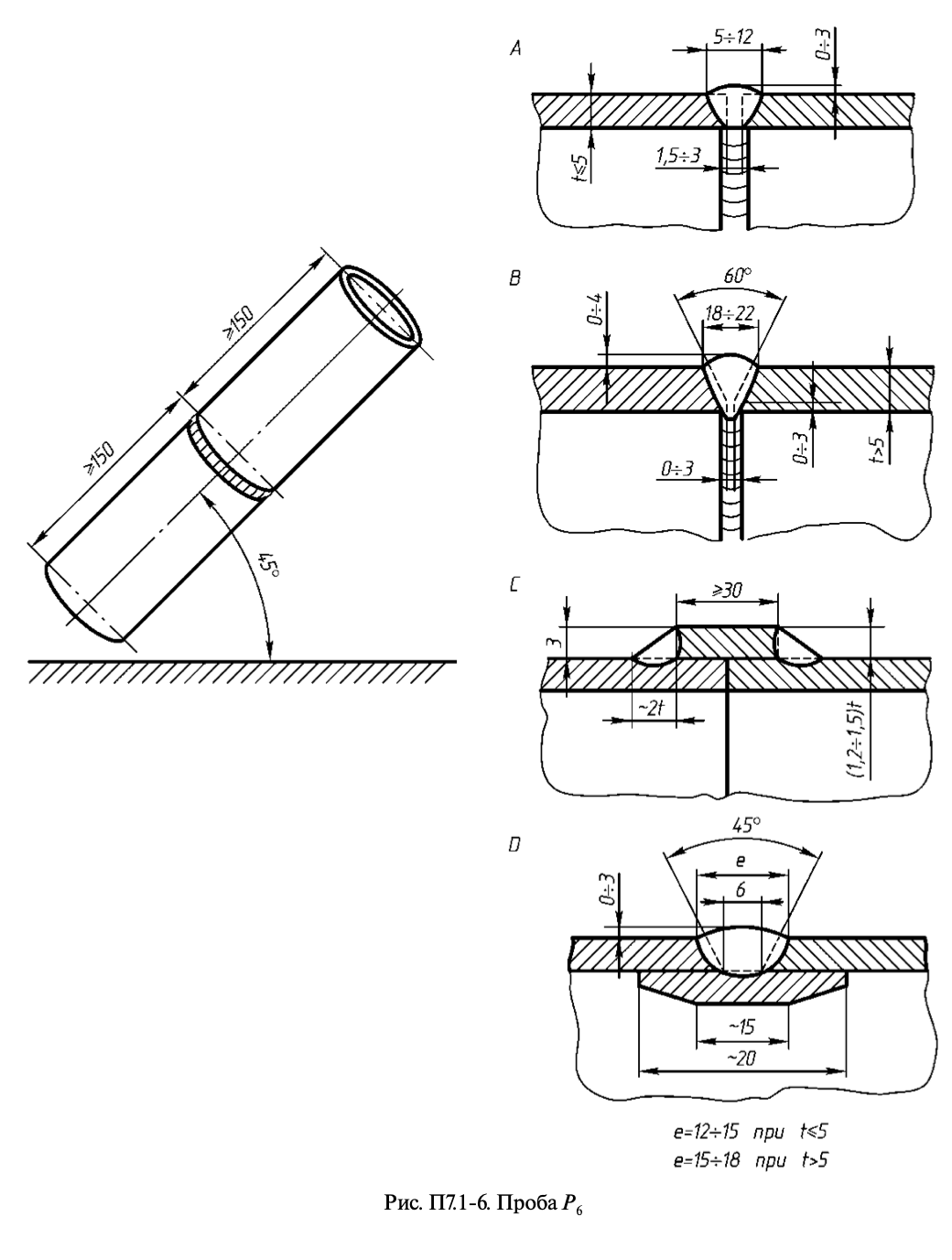
|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид изделия, тип конструкции | | Толщина, мм | Положение сварки | Вид проб1 | Оценка качества2  для разрушающего контроля3 |
| Листы | | ≤ 5,  6 – 25,  > 25 | Горизонт. | P1d + P2h | Согласно 3.4 приложения  12 ч. X ПКПС (два образца  для испытания на излом из  каждого углового соединения) |
| Горизонт.4 | P 2h |
| Все | P 1v + (P 1h-v, P 10) + P 2v |
| Все4 | P2v + P20 |
| Трубы5 | | ≤ 5, > 5 | Горизонт. | P 1v + P 3 | Согласно 3.2 приложения  12 ч. X ПКПС (четыре образца для испытания на изгиб) |
| Все | P4 + P5 |
| > 5 | Все6 | P6 + P7 |
| Сосуды под давлением | Листы | (0,5÷1,5) t | Все | P1v + (P1h-v, P10) |
| Трубы5 | P6 |
| Заварка дефектов поковок и отливок | | — | Горизонт. | P8 | Согласно 3.4 и 3.2 приложения  12 ч. X ПКПС (по два образца  для испытания на изгиб) |
| **1**Согласно рис. П7.1-1 - П.7.1-8: **P1d** — стыковые соединения в горизонтальном положении;  **P1v** — стыковые соединения в вертикальном положении; **P1h-v** — горизонтальные стыковые соединения на вертикальной плоскости; **P10** — стыковые соединения в потолочном положении;  **P2h** — угловые соединения в горизонтальном положении; **P2v** — угловые соединения в вертикальном положении; **P20** — угловые соединения в потолочном положении.  **2** Для неразрушающего контроля — уровень качества В (за исключением следующих видов дефектов: чрезмерное количество наплавленного металла; чрезмерно выпуклая поверхность; чрезмерная толщина шва и чрезмерное проплавление, для которых применяется уровень качества С) по ГОСТ Р ИСО 5817, ГОСТ Р ИСО 10042 согласно 8.3 ч. Х ПКПС.  **3** Российское Классификационное Общество устанавливает участки проб, из которых изготавливаются образцы.  **4** Для сварных соединений‚ выполняемых электродами‚ предназначенными только для сварки угловых швов.  **5** Диаметр сварных проб выбирается в зависимости от типа конструкции. **6** Для получения допуска на сварку конструкций из труб.  П р и м е ч а н и е: **t** — толщина пробы. | | | | | |

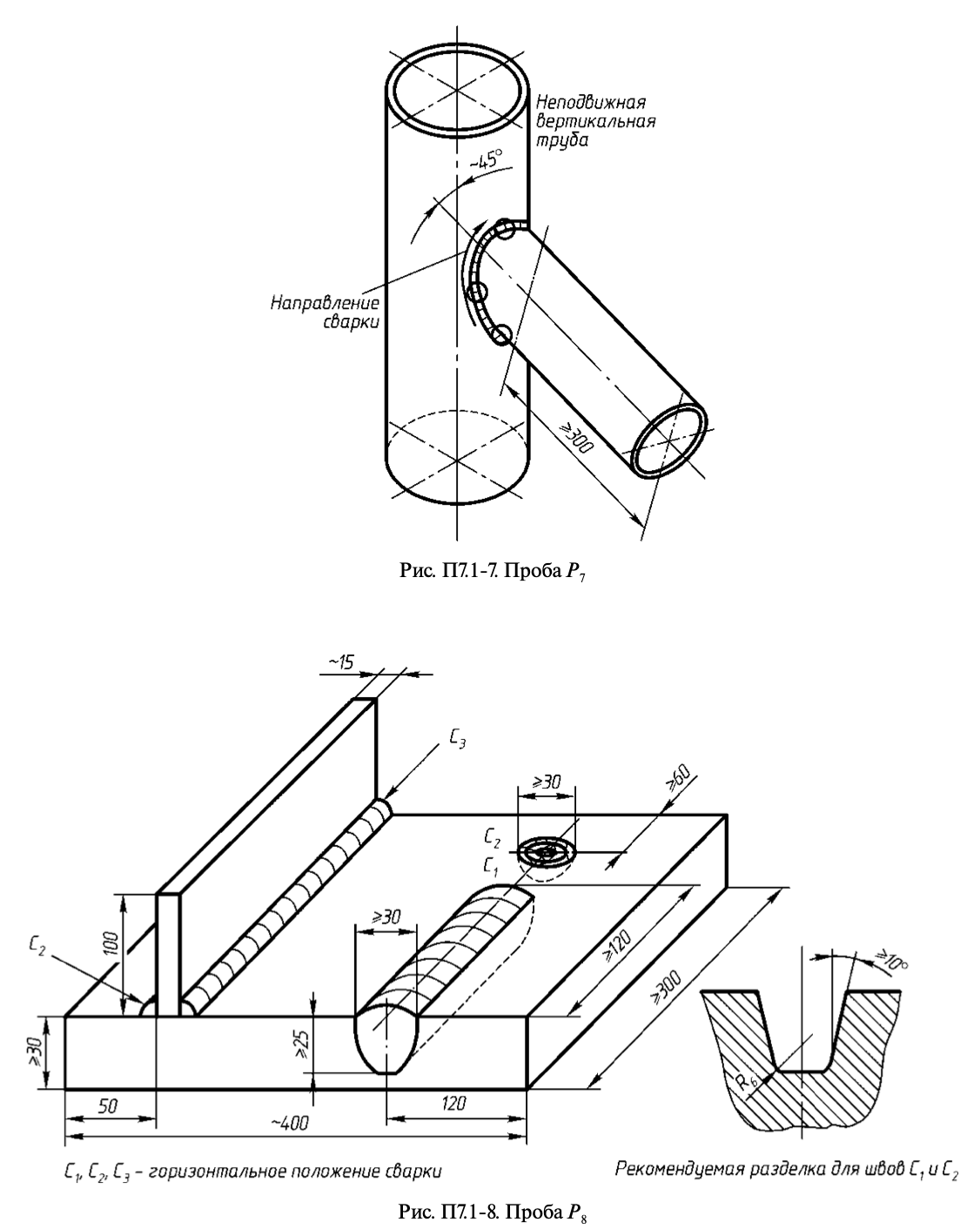
**ТИПЫ СВАРНЫХ ПРОБ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ПРОЦЕДУРЫ ПО ДОПУСКУ СВАРЩИКОВ**

****

****

****

****

****