Заявку необходимо оформить на официальном бланке предприятия и предоставить в ЧУ ДПО «Учебный центр «Специалист».

Заявку в электронном виде и список слушателей в формате Microsoft Word направить по электронной почте:

[**market@specialist-centr.ru**](mailto:market@specialist-centr.ru) **(отдел по работе с клиентами в г. Мытищи)**

**или**

[**moscow@specialist-centr.ru**](mailto:moscow@specialist-centr.ru) **(отдел по работе с клиентами в г. Москве)**

**или**

[**sheremetevo@specialist-centr.ru**](mailto:sheremetevo@specialist-centr.ru) **(отдел по работе с клиентами в г. Химки (территория Шереметьево-1)**

Директору

ЧУ ДПО «Учебный центр «Специалист»

Инягину А.В.

ЗАЯВКА НА ОБУЧЕНИЕ

(название предприятия)

просит провести профессиональное обучение (переподготовку/повышение квалификации/периодическую проверку знаний) *(выбрать нужное)* наших сотрудников в количестве \_\_\_\_\_\_\_\_\_человек по профессии: **18346 «Сварщик пластмасс»** *(теория + практика)*по адресу:

* г. Мытищи, ул. Силикатная, владение 16 Г, строение 1
* г. Москва, проспект Мира, д. 64, 5 этаж, офис 1, 1А
* г. Химки, улица Авиационная, владение 8, 3 этаж, офис 312 (территория Шереметьево-1)
* на нашем предприятии по адресу: …………………………………………………………...

*(выбрать нужное)*

Форма обучения: очно/очно-заочно/заочно (с применением дистанционных образовательных технологий) *(выбрать нужное)*

Документы, подтверждающие прохождение медицинских осмотров по данной профессии, находятся на предприятии.

Требуется фото 3х4 одна штука (в электронном или бумажном виде).

Список слушателей, копии документов об образовании (о наличии профессии) прилагаются.

Все слушатели ознакомлены с нормативными документами ЧУ ДПО «Учебный центр «Специалист» в соответствии с п. 18 ч.1 статьи 34 Федерального закона от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»

БАНКОВСКИЕ РЕКВИЗИТЫ

**Адрес местонахождения:**

ИНН/КПП

Банк получатель

Расч. счет

Кор. счет

БИК

ОГРН

Эл. почта:

Должность, ФИО руководителя (полностью).

На основании………….(Устава, Доверенности)

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подпись Фамилия И.О.

М.П.

**СПИСОК СЛУШАТЕЛЕЙ**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Фамилия,**  **Имя, Отчество**  **№ СНИЛС** | Профессия/ должность | Дата рождения **Гражданство** | **Образование**  (вид документа об образовании, серия документа, номер документа, дата выдачи, регистрационный номер) | **Дата предыдущей аттестации** | **Уровень квалификации (присваиваемый разряд)** |
|  | Иванов Иван Иванович  550-345-265 34 | Лифтер | 01.01.2000  Россия | Среднее общее  Среднее профессиональное  Высшее  *(выбрать нужное)* | Первичное обучение  Удостоверение  № 250 от 15.01.13 *(выбрать нужное)* | **уровень квалификации 3**  **2-6** разряд  *(выбрать нужное)* |
|  |  |  |  |  |  |  |

\*В случае предоставления не полной информации о слушателях, учебный центр не сможет подать сведения о выданных документах об обучении в ФИС ФРДО (Федеральный реестр документов об образовании).

Исп. (ФИО полностью, должность)

🕿\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

СВАРЩИК ПЛАСТМАСС

**1-й разряд**

**Характеристика работ.** Сварка мешков из пластиката с трех сторон при помощи электроутюга. Сварка по торцам пластмассовых деталей, имеющих форму тел вращения, методом трения. Подготовка заготовок и приспособлений к сварке. Съем изделий после сварки. Демонтаж и сборка приспособлений для сварки.

**Должен знать:** технологию процесса сварки пластмассовых деталей; физико-химические свойства пластмасс; устройство оборудования и приспособлений, используемых при сварке; требования, предъявляемые к мешкам из пластиката, деталям из пластмасс после сварки.

**2-й разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса сварки изделий несложной конфигурации из различных пластмасс при помощи сварочных горелок и другого сварочного оборудования. Блинтовое тиснение простых типографских изделий из пластмасс на высокочастотных сварочных машинах различных конструкций. Изготовление усилительных лент на обслуживаемом станке путем сварки горячим воздухом двух полиэтиленовых полос, между которыми зафиксировано расположение стеклонитей или вискозных нитей. Подготовка заготовок из пластмасс и приспособлений к сварке. Ведение технологического процесса сварки и его регулирование. Съем изделий после сварки. Маркировка, упаковка и сдача готовых изделий на склад. Демонтаж и сборка приспособлений, применяемых при сварке.

**Должен знать:** технологию процесса сварки; физико-химические свойства свариваемых пластмасс; устройство применяемых сварочного оборудования и приспособлений; требования, предъявляемые к простым изделиям из пластмасс после сварки.

**Примеры работ.**

1. Крышки мягкие для записных книжек, мешки из пленочных материалов, чехлы из пластиката и др. с прямолинейным расположением швов - сварка на установках токов высокой частоты.

2. Футляры с двумя карманами - сварка и блинтовое тиснение.

3. Шнур из полосы для сварки пластиката - разметка, резка.

**3-й разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса сварки пленок из винипласта, пластиката, сополимеров на базе полихлорвинила и полиамидов в непрерывную ленту с одновременной намоткой в рулоны на высокочастотных сварочных машинах различных конструкций. Сварка пленок из полиэтилена, полистирола и др. в непрерывную ленту, а также сварка крупногабаритных изделий из этих пленок на машинах контактной сварки различных конструкций. Блинтовое тиснение изделий из пластиката на высокочастотных сварочных машинах. Сварка изделий сложной конфигурации из различных пленок и листов сварочными горелками. Сварка кожгалантерейных изделий из пластиката на сварочных агрегатах токами высокой частоты. Ультразвуковая сварка пленок и листов из различных пластмасс. Рациональное раскрашивание пленочных материалов. Просечка ручек в полиэтиленовых пакетах. Подрезка концов пленки на шве ножницами или ножом. Подготовка и установка приспособлений для сварки. Обслуживание сварочного оборудования.

**Должен знать:** технологию процесса сварки пленок и изделий из пластмасс; физико-химические свойства пластмасс; устройство обслуживаемого оборудования и приспособлений; основы электротехники; требования, предъявляемые к пленкам и изделиям из пластмасс после сварки.

**Примеры работ.**

1. Бювары, чехлы из пластиката и другие изделия с различной конфигурацией швов - сварка токами высокой частоты.

2. Папки для бумаги с клапанами и карманами, переплетные крышки жесткие с иллюстрацией, аппликацией - сварка и блинтовое тиснение.

3. Шнур трехгранной формы - разметка, резка.

**4-й разряд**

**Характеристика работ.** Ведение технологического процесса сварки стыковых, угловых и тавровых швов в сложных крупногабаритных конструкциях из винипласта, полиэтилена, полиметилакрилата, полиамидов и сополимеров сварочными горелками различных конструкций. Сварка царг на сварочных прессах токами высокой частоты. Подготовка сварочных швов. Обкладка пластмассами металлоконструкций, ванн, трубопроводов с последующей сваркой швов на различном оборудовании. Предварительное крепление пластмасс клеем перед сваркой. Проверка качества полученных швов.

**Должен знать:** технологию процесса сварки швов в сложных конструкциях; физико-химические свойства пластмасс; устройство обслуживаемого оборудования и приспособлений; основы электротехники; требования, предъявляемые к крупногабаритным изделиям из пластмасс после сварки.

**Примеры работ.**

1. Блоки - сварка.

2. Ванны - обкладка антикоррозийной изоляцией и сварка швов.

3. Изделия из полиамидов - заварка дефектов литья.

4. Покрытия пластикатовые - высокочастотная сварка стыковых и угловых швов.

5. Резервуары крупногабаритные пластмассовые - сварка и облицовка.

6. Трубопроводы - обкладка изоляцией из пластмассы и сварка стыков изоляции.