

Наименование предприятия	ООО «Ромашка»
Юридический адрес	526049 г. Вологда, ул. Ленина, 115
Почтовый адрес	526049 г. Вологда, ул. Ленина, 115
ИНН/КПП	2831056690 / 283201001
р/сч	407028108200000003221
банк	
к/сч	5260181090000000000631
Контактное лицо Ф.И.О.	Вахрушев Сергей Васильевич
Код города, телефон, факс	(3853) 669-028/ 669-236
E-mail	

Генеральному директору
ООО УАЦ «НАКС»
В.С. Штенникову

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

Заявка № _____ Дата 28.03.17 г.

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: Кудряшев Олег Васильевич
- 1.2. Дата рождения: 30.07.73 г.
- 1.3. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия): ООО «Ромашка», 526049, г. Вологда, ул. Ленина, 115, тел. 669-236
- 1.4. Стаж работы по сварке: 14 лет
- 1.5. Квалификационный разряд: 6
- 1.6. Наличие уровня профессиональной подготовки: ЗУР-12АЦ-I-04500 срок действия до 06.03.17
- 1.7. Специальная подготовка: ЗУР-14ЦСП

2. Аттестационные требования

- 2.1. Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов:
Газовое оборудование
 - п.1 - Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения
 - п.2 - Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления, стальные
- 2.2. Вид аттестации: периодическая;
- 2.3. Шифр НД по сварке: СП 42-102-2004
- 2.4. Способ сварки (наплавки): РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
- 2.5. Группа, класс и марка свариваемого материала: М01
- 2.6. Вид свариваемых деталей: Л+Т, Т, Л
- 2.7. Типы сварных швов: СШ, УШ
- 2.8. Вид соединения: ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)
- 2.9. Диапазон толщин деталей: от 3 до 12 мм
- 2.10. Диапазон диаметров деталей: от 28,5 мм и выше
- 2.11. Положение при сварке: Н1, Н2, Г, П1, П2, В1
- 2.12. Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.): Р, РБ, РЦ, Б

3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок

- 3.1. Нормативный документ по контролю: СП 42-102-2004, РД 03-606-03, ГОСТ Р 55724

Руководитель предприятия (организации) _____

(подпись)

М.П.

Наименование предприятия	ООО «Ромашка»
Юридический адрес	526049 г.Вологда, ул. Ленина,115
Почтовый адрес	526049 г. Вологда , ул. Ленина,115
ИНН/КПП	2831056690 / 283201001
р/сч	407028108200000003221
банк	
к/сч	5260181090000000000631
Контактное лицо Ф.И.О.	Вахрушев Сергей Васильевич
Код города, телефон, факс	(3853) 669-028/ 669-236
E-mail	

Генеральному директору
ООО УАЦ «НАКС»
В.С. Штенникову

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

Заявка № _____ Дата 28.03.17 г.

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: Кудряшев Олег Васильевич
- 1.2. Дата рождения: 30.07.73 г.
- 1.3. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия): ООО«Ромашка», 526049, г.Вологда, ул. Ленина,115, тел. 669-236
- 1.4. Стаж работы по сварке: 14 лет
- 1.5. Квалификационный разряд: 6
- 1.6. Наличие уровня профессиональной подготовки: -
- 1.7. Специальная подготовка: -

2. Аттестационные требования

- 2.1. Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов: Наименование группы опасных технических устройств подконтрольных Ростехнадзору:

НГДО

- 1.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.
- 3.Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газов (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ), и пунктов редуцирования газа (ПРГ).
- 2.2. Вид аттестации: первичная
- 2.3. Шифр НД по сварке: ВСН 006-89, СП 86.13330-2014
- 2.4. Способ сварки (наплавки): РД (Ручная дуговая сварка покрытыми электродами)
- 2.5. Группа, класс и марка свариваемого материала: М01
- 2.6. Вид свариваемых деталей: Л+Т, Т, Л
- 2.7. Типы сварных швов: СШ, УШ
- 2.8. Вид соединения: ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)
- 2.9. Диапазон толщин деталей: от 3 до 18 мм
- 2.10. Диапазон диаметров деталей: от 28,5 мм и выше
- 2.11. Положение при сварке: Н1, Н2, Г, П1, П2, В1
- 2.12. Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.): Р, РБ, РЦ, Б

3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавки

- 3.1. Нормативный документ по контролю: ВСН 012-88, РД03-606-03, ГОСТ Р 55724

Руководитель предприятия (организации) _____

(подпись)