

Наименование предприятия	ООО "Северное Сияние"
Юридический адрес	167000, г.Сыктывкар, ул. Фруктовая, 5, корпус 2
Почтовый адрес	167000, г.Сыктывкар, ул. Фруктовая, 5, корпус 3
ИНН/КПП	123123123/110101001
р/сч	40702810700030704444
банк	Северо-Западный филиал ОАО "МТС-Банк" г. Сыктывкар
к/сч	30101810700000000000
Контактное лицо Ф.И.О.	Борисов Александр Иванович
Код города, телефон, факс	(8212) 22-11-22
E-mail	info@ss.ru

## ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

Заявка № \_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_ г.

### 1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: **Иванов Иван Иванович**
- 1.2. Дата рождения: **25.01.1975**
- 1.3. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия): **ООО "Северное Сияние"**
- 1.4. Стаж работы по сварке: **11**
- 1.5. Квалификационный разряд: **6**
- 1.6. Наличие уровня профессиональной подготовки: **СЗР-ЗАЦ-1-00123 от 22.12.2013 г., срок действия до 22.12.2015 г.**
- 1.7. Специальная подготовка: **отсутствует**

### 2. Аттестационные требования

- 2.1. Наименования группы технических устройств опасных производственных объектов: **Нефтегазодобывающее оборудование (п.3 Промысловые и магистральные газопроводы и конденсаторопроводы; 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 газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ)\*, п.4 Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов)**
- 2.2. Вид аттестации: **Периодическая**
- 2.3. Шифр НД по сварке: **СП 86.13330.2014; СНиП 3.05.05.84; СТО 2 -2.2-136-2007, СТО 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007, СТО Газпром 2-2.2-360-2009; СТО Газпром 2-2.2-649-2012;**
- 2.4. Способ сварки (наплавки): **РД**
- 2.5. Группа, класс и марка свариваемого материала: **М01, М03**
- 2.6. Вид свариваемых деталей: **Т+Т, 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: **М01 - от 3 до 20; М03 - от 3 до 32**
- 2.10. Диапазон диаметров деталей: **М01 - от 25 до 720; М03 - от 265 до 1420**
- 2.11. Положение при сварке: **Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45**
- 2.12. Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.): **Э50А- ЛБ-52U; ОК 53 70; Э60 - ОК 74 70; Кессель5520Mo**

### 3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавки

- 3.1. Нормативный документ по контролю: **РД 03-606-03, СП 86.13330.2014; СНиП 3.05.05.84; СТО 2-2.4-083-2006**

Руководитель предприятия (организации) \_\_\_\_\_ Попов А.А.  
(подпись)

М.П.