**БЛАНК КОМПАНИИ**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование предприятия | ООО «Ромашка» |
| Юридический адрес | 100100, г. Москва, ул. Ромашкина, д. 111, офис 1111 |
| Почтовый адрес | 100100, г. Москва, ул. Ромашкина, д. 111, офис 1111 |
| ИНН/КПП | 5000000000/500000001 |
| р/сч | 40702800000000000000 |
| банк | ПАО Василек, г. Москва |
| к/сч | 30101810400000000000 |
| Контактное лицо Ф.И.О. | Ромашкин В.В. |
| Код города, телефон, факс | +7 405 000-00-00 |
| E-mail | 000-000@mail.ru |

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА**

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

 **1. Общие сведения о сварщикe**

|  |
| --- |
| **1.Общие сведения о сварщике** |
| 1.1.Фамилия, имя, отчество | Иванов Иван Иванович |
| 1.2. Дата рождения  | 01.01.1860 |
| 1.3. Место работы | ООО «Ромашка»  |
| 1.4. Стаж работы по сварке | 7 лет |
| 1.5 Квалификационный разряд по ОКЗ | 4 разряд |
| 1.6 Наличие и уровень профессиональной подготовки  | нет |
| 1.7. Специальная подготовка |  нет |

 **2. Аттестационные требования**

2.1. Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов:

**КО п.1** (Паровые котлы с давлением пара более 0,07МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С ), **КО** **п.2** (Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07МПа и температурой воды свыше 115°С), **КО** **п.3** (Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 Мпа), **КО п.4** (Арматура и предохранительные устройства), **КО** **п.5** (Металлические конструкции для котельного оборудования), **ГО п.1** (Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения), **ГО** **п.3** (Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов)

2.2. Вид аттестации: **Первичная**

2.3. Шифр НД по сварке: **РД 153-34.1-003-01, РД 01-001-06, ГОСТ Р52630-2012.**

2.4. Способ сварки (наплавки): **РД**

2.5. Группа, класс и марка свариваемого материала: **М01**

2.6. Вид свариваемых деталей: **Л, Т, Л+Т**

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 мм и выше**

2.10. Диапазон диаметров деталей:  **от 25 и выше**

2.11. Положение при сварке: **В1, Н1, Н2, П1, П2, Г, Н45**

2.12. Сварочные материалы **Сварочная проволока для соответствующих групп материалов**

 **3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок**

3.1. Нормативный документ по контролю: **РД 153-34.1-003-01, ГОСТ Р52630-2012, СТ ЦКБА 025-2006, ОСТ 108.030.30-79, СП 62.13330.2011, СП 42-102-2004, РД 01-001-006.**

|  |  |
| --- | --- |
| Директор |  |
| ООО «Ромашка» | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ромашкин В.В. |

 М.п.