

Наименование предприятия	ООО "Монтаж"
Юридический адрес	169500, Республика Коми, г. Сыктывкар, ул. Лесная, 2
Почтовый адрес	169500, Республика Коми, г. Сыктывкар, а/я 101
ИНН/КПП	1102044123/101001100
р/сч	40702810100700000123
банк	Сыктывкарский филиал «ТКБ БАНК» ПАО г. Сыктывкар
к/сч	30101810800000000123
Контактное лицо Ф.И.О.	Лахтионов Сергей Викторович
Код города, телефон, факс	(82149)5-71-95; 5-79-86 (факс); 5-36-77 – ПТО
E-mail	montaz@yandex.ru

**ЗАЯВКА № ____ от 17.12.2015 г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СВАРЩИКА**

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1. Фамилия, имя, отчество: **Морозов Дмитрий Иванович**
- 1.2. Дата рождения: **10.12.1970**
- 1.3. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия): **ООО "Монтаж"**
- 1.4. Стаж работы по сварке: **15 лет**
- 1.5. Квалификационный разряд: **6**
- 1.6. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия: **СЗР-ЗАЦ-I-04321 от 13.01.2014 г., срок действия до 13.01.2016 г.**
- 1.7. Номер протокола аттестации: **СЗР-ЗАЦ-I-0432 от 13.01.2014**

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1. Наименования групп 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))
Строительные конструкции (п.3 Металлические трубопроводы)**
- 2.2. Способ сварки (наплавки): **РД**
- 2.3. Группа, класс и марка свариваемого материала: **М01, М03**
- 2.4. Вид свариваемых деталей: **Т+Т, Л+Т, Т, Л**
- 2.5. Типы сварных швов: **СШ, УШ**
- 2.6. Вид соединения: **ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)**
- 2.7. Диапазон толщин деталей: **от 3 до 24 и выше мм**
- 2.8. Диапазон диаметров деталей: **от 28,5 до 530 и выше мм**
- 2.9. Положение при сварке: **Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45**
- 2.10. Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.): **Э50А (LB-52U, УОНИ 13/55, ОК 53.70), Э60 (ОК 74.70), А, Р, РА, РБ, РЦ, Б**

3. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству:

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение №СЗР-ЗАЦ-I-08616;
- заверенная копия протокола аттестации №СЗР-ЗАЦ-I-08616;
- справка №6 от 11.01.2016 о качестве выполняемых сварочных работ;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3 x 4 см.

Руководитель предприятия (организации) _____ Андреев С.В.
(подпись)

М.П.