|  |  |
| --- | --- |
| Полное наименование предприятия | Общество с ограниченной ответственностью "Раз Два Три" |
| Сокращенное наименование предприятия | ООО «123» |
| Юридический адрес | 198012, Санкт-Петербург, Московский пр. 111, Литера А, кв. 1 |
| Почтовый адрес | 198021, Санкт-Петербург, пр. Невский, д. 123 |
| Идентификационный признак (ИНН) | 7890123456 |
| Телефон/факс | (812) 321-01-23 |
| E-mail | info@123.ru |
| Контактное лицо (ФИО, телефон) | Андреев Виктор Петрович (+7 911 012-34-56) |
| Дата оформления заявки | 12.10.2021 |

**ЗАЯВКА НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ**

**АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

**№ от « » 20 г.[[1]](#footnote-1)**

**1. Общие сведения о сварщике**

|  |  |
| --- | --- |
| 1.1. Фамилия, имя, отчество | Иванову Алексею Владимировичу |
| 1.2. Дата рождения | 01.12.1970 |
| 1.3. Место работы (сокращенное наименование) | АО «123» |
| 1.4. Стаж работы по сварке | 20 лет |
| 1.5. Квалификационный разряд (при наличии) | 5 |
| 1.6. Сведения о независимой оценке квалификации | - |
| 1.7. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия | СЗР-1ГАЦ-I-43210, действует до 25.12.2021 |
| 1.8. Номер(а) протокола(ов) аттестации | СЗР-1ГАЦ-I-43210, СЗР-1ГАЦ-I-43210-В1 |
| 1.9. Гражданство | РФ |

**2. Заявляемая к продлению область аттестации[[2]](#footnote-2)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 2.1. Способ сварки (наплавки) | РД | | |
| 2.2. Наименование технических устройств опасных производственных объектов | ПТО (пп. 1, 7,14),  ОХНВП (пп. 1, 8, 14),  СК (пп. 1, 3) | СК (пп. 2) | КО (пп. 1, 2, 5) |
| 2.3. Группа свариваемого материала | М01; М03 | М01, М07 | М11 |
| 2.4. Вид свариваемых деталей | Т; Л; Т+Л | С, С+Л | Т; Л; Т+Л |
| 2.5. Тип сварного шва | СШ, УШ | СШ, УШ | СШ, УШ |
| 2.6. Тип и вид соединения | ос (сп, бп); дс (зк, бз) | ос, дс | ос (сп, бп); дс (зк, бз) |
| 2.7. Диапазон толщин деталей | от 3 до 20 мм | от 4 до 12 мм | от 3 до 8 мм |
| 2.8. Диапазон диаметров деталей | от 25 до 330 мм | - | от 25 до 76 |
| 2.9. Положение при сварке | Н1, Н2, Г, В1, П1, П2 | Н1, Н2, Г, В1 | Н1, Н2, Г, В1, П1 |
| 2.10. Сварочные материалы | Б | Б | Б |
| 2.11. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098-2014 (*для сварки арматуры железобетонных конструкций*) | - | С23-Рэ; С21-Рн; Н1-Рш; К3-Рп;  Т12-Рз | - |
| 2.12. Диапазон диаметров стержней | - | от 10 до 32 мм | - |
| 2.13. Положение осей стержней при сварке | - | В, Г | - |
| 2.14. Степень автоматизации оборудования (*для сварки неметаллических материалов)* | - | - | - |
| 2.15. Дополнительные сведения | - | - | - |
| 2.16. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству | РД 03-606-03; ГОСТ 7512-82; ГОСТ Р 55724-2013; ГОСТ 16037-80; ГОСТ 5264-80; ГОСТ 14098-2014; РТМ 393-94; РД РОСЭК 01-002-96; РД 3662-00, РД 24.090.97-98; РД 22-19-173-89\*; ПБ 03-584-03; ПБ 10-573-03; ГОСТ Р 53682-2009, РД 153-34.1-003-01; РД 2730.940.103-92; СНиП 3.05.03-85 | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Генеральный директор ООО «123» | ***подпись*** | Сидоров В.Н. |
|  | печать |  |

**СПРАВКА**

**o качестве выполненных сварочных работ**

**№ 1 от «11» октября 2021 г.**

Выдана Иванову Алексею Владимировичу, в том, что за период с 25.03.2021 г. по 11.10.2021 г.

(Ф.И.О. сварщика)

им выполнено 91 сварных соединений способом сварки РД

с характеристиками, соответствующими указанным в аттестационном удостоверении  
№ СЗР-1ГАЦ-I-43210 со вкладышем № СЗР-1ГАЦ-I-43210-В1

указать номера аттестационного удостоверения и вкладышей к нему (при наличии)

Контроль качества сварных соединений выполнялся лабораторией(ями) Общество с ограниченной

Ответственностью «Учебный Научно-Технический Центр» КОНТРОЛЬ»

по требованиям нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества на технических устройствах опасных производственных объектах, приведенных в указанном удостоверении и вкладышах к нему.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование опасных технических устройств | Характеристики сварных соединений | | | | Количество сварных соединений | |
| группы свариваемых материалов | диапазон  толщин, мм | диапазон диаметров, мм | положение при сварке | всего | забраковано |
| Технологические трубопроводы и детали трубопроводов | M01, М03 | 6-8 | 57-273 | Н1, В1, Г | 22 | - |
| Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования | M01 | 6-12 | - | Н1, Н2, В1, Г | 31 | - |
| Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций | М07, М01 | 4-8 | 10-32 | Н1, В1, Г | 18 | - |
| Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С | М11 | 3 - 8 | 25 - 76 | Н1, Н2, В1, Г | 20 | - |

За период срока действия аттестационного удостоверения с 25.12.2019 г. по 11.10.2021 г. сварщик не имел отстранений от работы по причине низкого качества и(или) нарушений технологии и правил охраны труда.

Справка выдана для предъявления в АЦСП для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения № СЗР-1ГАЦ-I-43210.

Приложение: Копия Свидетельств(а) об аттестации (аккредитации) лаборатории(й), проводившей(их) контроль сварных соединений (№ 78А012345, действительно до 01.02.2023 г.; № ИЛ/ЛРИ-01234, действительно до 02.01.2024 г.).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Генеральный директор ООО «123» | ***подпись*** | Сидоров В.Н. |
|  | печать ООО «123» |  |
| Руководитель лаборатории НК | ***подпись*** | Петров С.А. |
|  | печать ЛНК |  |
| Руководитель лаборатории РК | ***подпись*** | Антонов А.С. |
|  | печать ЛРК |  |

1. Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО. [↑](#footnote-ref-1)
2. Указываются параметры, соответствующие области распространения аттестации действующего удостоверения (с учетом вкладышей) [↑](#footnote-ref-2)