**Приложение 1 к Заявке Исх. № от « » 2016 г.**

**Данные по условиям эксплуатации сварочного оборудования**

| **Требования РД 03-614-03** | **№ СО по Заявке** | **Данные по****ЗАО «Уралтос»** |
| --- | --- | --- |
| Характеристики внешней среды: | 1-6 | Закрытые помещения. |
| Вид (способ) сварки (наплавки):Номенклатура свариваемых изделий:Сварочные материалы:Нормативная документация: | 4-6 | **ПТО** (п.п. 1, 7, 14)**МП** Лист: толщина от 5 мм до 20 мм;Стали: М01 (Сталь 20, Ст 3сп);Сварочная проволока: Св-08Г2С Ø1,2 мм;Газ: 80%Ar + 20%CO2;НД: РД 24.090.97-98; РД 36-62-00.  |
| 1-3 | **ПТО** (п.п. 1, 7, 14)**РД**Лист: толщина от 5 мм до 20 ммСтали: М01(Сталь 20, Ст 3сп)Электроды: тип Э50 (УОНИ 13/55); НД: РД 24.090.97-98; РД 36-62-00 |
| 4-6 | **МО** (п.п. 1, 2)**МП** Лист: толщина от 5 мм до 20 мм;Труба: диаметр от 70 до 150 включительно, толщина стенки от 5 до 10 мм;Стали: М01, (Сталь 20, Ст 3сп);Сварочная проволока: Св-08Г2С Ø1,2мм; Газ: 80%Ar + 20%CO2;НД: ГОСТ Р 52630-2012, РД 34 15.132-96 |
| 1-3 | **МО** (п.п. 1, 2)**РД** Лист: толщина от 5 мм до 20 мм;Труба: диаметр от 70 до 150 включительно, толщина стенки от 5 до 10 мм;Стали: М01, (Сталь 20, Ст 3сп);Электроды: тип Э50 (УОНИ 13/55);НД: ГОСТ Р 52630-2012, ГОСТ 32569-2013, РД 34 15.132-96 |
| 4-6 | **НГДО** (п. 9)**МП** Лист: толщина от 5 мм до 20 мм;Труба: диаметр от 70 до 150 включительно, толщина стенки от 5 до 10 мм;Стали: М01, (Сталь 20, Ст 3сп);Сварочная проволока: Св-08Г2С Ø1,2мм; Газ: 80%Ar + 20%CO2;НД: ГОСТ Р 52630-2012, ГОСТ 32569-2013 |
| 1-3 | **НГДО** (п. 9)**РД** Лист: толщина от 5 мм до 20 мм;Труба: диаметр от 70 до 150 включительно, толщина стенки от 5 до 10 мм;Стали: М01, (Сталь 20, Ст 3сп);Электроды: тип Э50 (УОНИ 13/55);НД: ГОСТ Р 52630-2012, ГОСТ 32569-2013 |
| наличие технологических карт на выполняемые сварные соединения  | 1-6 | Технологические карты на выполняемые сварные соединения имеются в полном объеме. |
| Информация о наличии аттестованного обслуживающего персонала

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ФИО** | **Профессия** | **Квалификационный разряд** | **№ удостоверения (свидетельства)** |
| Табарин Владислав Валерьевич | Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования | 5 (пятый) | № 8 от 01.04.2007г., дата последней проверки 29.09.2015г. |

 |
| соответствие области аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и области применения подлежащего аттестации сварочного оборудования: | 1-6 | Область аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства соответствует заявляемой области на аттестацию сварочного оборудования.Приложения: Заверенные копии удостоверений. |
| наличие графика осмотров, проверок, профилактических и капитальных ремонтов СО. Фамилия и инициалы, должность ответственного лица за безопасную эксплуатацию СО: | 1-6 | График осмотров, проверок, профилактических и капитальных ремонтов на 2016 год имеется.Ответственное лицо за безопасную эксплуатацию сварочного оборудования заместитель начальника цеха по подготовке производства Пивинов С.М.Приложения: Заверенная копия приказа (распоряжения) о назначении. |

**Главный сварщик** ЗАО "Уралтос" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / Семенов В.А. /

 подпись

М.П.