

Разъяснения к вопросам участников проведения конкурентного отбора

№467/06.12.19/НСТЭЦ/КО/Э

на Оказание услуг по аттестации сварочного оборудования

№ п/п	Вопрос участника	Ответ Заказчика
1	Просьба предоставить расширенное тех. задание по аттестации технологии сварки с указанием способа сварки, групп ОТУ, кол-ва.	Разъяснения см. ниже

1. Общие сведения об оборудовании

1.1	Наименование оборудования (тип оборудования)	АЗ				
		Выпрямитель сварочный ВДМ-1202С УЗ				
1.2	Заводской номер	04-01-13-10-0491	04-01-13-10-0508	04-01-13-10-0518	04-01-13-10-0521	720
1.3	Дата выпуска	2014				
1.4	Паспорт					
1.5	Сертификат соответствия РФ					
1.6	Дата ввода в эксплуатацию	2015				
1.7	Инвентарный номер	13136860	13136858	13136861	13136859	13137029
1.8	Ф.И.О., должность ответственного лица	Федоров Сергей Александрович, ведущий инженер по сварке, тел.:(3476) 39-87-29				
2. Аттестационные требования						
2.1	Вид аттестации сварочного оборудования	Первичная				
2.2	Вид (способ) сварки (наплавки)	РД				
2.3	Группы опасных технических устройств, для работы на которых аттестуется СО и для	КО (1,2,3), ГО (1,2,3); ОХНВП (1,16)				

	сварки каких материалов (группы материалов)	М01, М02, М11		
2.4	Данные по условиям эксплуатации	Сварка в особо опасных условиях не производится		
1. Общие сведения об оборудовании				
1.1	Наименование оборудования (тип оборудования)	АЗ		
		Выпрямитель сварочный ВДМ-6304 УЗ		
1.2	Заводской номер	0262	0263	1646
1.3	Дата выпуска	2014	2014	2011
1.4	Паспорт			
1.5	Сертификат соответствия РФ			
1.6	Дата ввода в эксплуатацию	2015		
1.7	Инвентарный номер	13136862	13136863	10050030081
1.8	Ф.И.О., должность ответственного лица	Федоров Сергей Александрович, ведущий инженер по сварке, тел.:(3476) 39-87-29		
2. Аттестационные требования				
2.1	Вид аттестации сварочного оборудования	Первичная		
2.2	Вид (способ) сварки (наплавки)	РД		
2.3	Группы опасных технических устройств, для работы на которых аттестуется СО и для сварки каких материалов (группы материалов)	КО (1,2,3), ГО (1,2,3); ОХНВП (1,16) М01, М02, М11		
2.4	Данные по условиям эксплуатации	Сварка в особо опасных условиях не производится		