**ФИРМЕННЫЙ БЛАНК ПРЕДПРИЯТИЯ**

**Исх. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** в **АЦСТ** - **22**

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя   
к применению сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦ №\_\_\_\_\_\_\_ «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_2022 г.

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя |  |
| Наличие обособленных подразделений (филиалов) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Адрес места нахождения |  |
| Страна |  |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак) |  |
| Адрес сайта в сети Интернет |  |
| Уполномоченный представитель заявителя  (Ф.И.О., телефон, адрес электронной почты) |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Вид проверки готовности (первичная, периодическая) |  |
| Номер свидетельства о готовности организации к применению сварочных технологий (при периодической проверке) |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Сведения о наличии обособленных подразделений (филиалов) в составе организации- заявителя, выполняющие сварочные работы:** | |
| Организация-заявитель без участия обособленных подразделений (филиалов) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех обособленных подразделений (филиалов): | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| *(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))* |  |
| Одно обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения (филиалы) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| *(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))* |  |

**Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:**

|  |  |
| --- | --- |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя *(указать наименование и адрес)* |  |
| Характер выполняемых работ *(при наличии сведений в ПТД)* |  |
| Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений | Приложение 1 |
| Наличие аттестованного сварочного оборудования | Приложение 2 |
| Наличие аттестованных сварочных материалов | Приложение 3 |
| Наличие аттестованной лаборатории | Приложение 4 |

**Сведения о ПТД:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки |  |
| ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения) |  |
| Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ |  |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений |  |
| Шифры производственных технологических карт сварки |  |

**Область аттестации технологии сварки:**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ (комбинация способов) сварки |  |
| Технические устройства ОПО |  |
| Параметры сварных соединений: | |
| 1 Основные материалы (марки) |  |
| 2 Сварочные материалы |  |
| 3 Диапазон диаметров/радиусов кривизны, мм |  |
| 4 Диапазон толщин, мм |  |
| 5 Тип соединения |  |
| 6 Вид соединения |  |
| 7 Угол разделки кромок |  |
| 8 Положение при сварке (наплавке) |  |
| 9 Наличие подогрева |  |
| 10 Наличие термообработки |  |
| 11 Вид покрытия электродов / защитный газ |  |

**Дополнительные сведения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром» | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Аттестация с учетом РД-03-120.10-КТН-007-16 | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| ПТД содержит требования к ремонту (исправлению) дефектов сварного шва и(или) основного материала по заявляемой технологии сварки (если ремонт выполняют другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Должность руководителя сварочного  производства организации-заявителя) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (И.О. Фамилия) |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Должность руководителя  организации-заявителя)  МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (И.О. Фамилия) |

***Приложение 1***

**Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия И. О. | Место работы (организация), должность | Номер аттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения (Группы и технические устройства) | Примечание  (для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля) |
|
|  |  |  |  |  |  |  |

***Приложение 2***

**Сведения о сварочном оборудовании**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Шифр СО | Марки СО | Способы сварки (наплавки) | Количество единиц | Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия | Примечание |
|
|  |  |  |  |  |  |  |

***Приложение 3***

**Сведения о сварочных материалах**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид СМ | Марки СМ | Способы сварки (наплавки) | Номер свидетельства об аттестации СМ  и дата окончания действия | Примечание |
|  |  |  |  |  |  |

***Приложение 4***

**Сведения о лаборатории контроля качества производственных сварных соединений *(при наличии)***

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Данные об аттестации лаборатории  организации-заявителя и/или субподрядной организации. | | | Область действия | | Примечание  (указать № договора с субподрядной организацией) |
| Наименование организации | Номер свидетельства | Дата выдачи | Группы технических устройств | Методы контроля  (виды испытаний) |
|  |  |  |  |  |  |  |

***Приложение 5***

**Перечень групп однотипных производственных сварных соединений**

| № п/п | Группы (марки) основного материала | Сварочные материалы | Диапазон диаметров/радиусов кривизны, мм | Диапазон толщин, мм | Тип соедине  ния | Вид соединения | Угол разделки кромок | Положение при сварке | Наличие подогрева | Наличие термообработки | ГОСТ на сварное соединение | Прочие параметры  (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центратора и т.п.) |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |