Форма заявки на проведение проверки готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (наплавки) (**заполняется на фирменном бланке организации-заявителя**)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Исх № |  | от |  | в АЦСТ-135 |

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя**

**к применению технологии сварки**

**(производственная аттестация сварочной технологии)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № |  | « |  | » |  | 20 |  | г. |

Номер и дата регистрации заявки в АЦ

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя  |  |
| Наличие филиалов (обособленных подразделений)  | Выберите элемент  |
| Адрес места нахождения |  |
| Страна  | РФ |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)  | ИНН №КПП № |
| Ф.И.О контактного лица, должность и телефон  |  |
| Телефон, факс  |  |
| Электронная почта  |  |
| Сайт | www. |

Сведения о наличии обособленных подразделений (филиалов) в составе организации-заявителя, выполняющих сварочных работы:

|  |  |
| --- | --- |
| Организация-заявитель без участия обособленных подразделений (филиалов)  | Выберите элемент  |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех обособленных подразделений (филиалов): *(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))* | Выберите элемент  |
| Одно обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения (филиалы) *(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))* | Выберите элемент  |

Общие сведения о сварочном производстве организации-заявителя

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки), шифр, дата утверждения  | Технологическая инструкция ТИ- утв.  |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации- заявителя *(указать наименование и адрес)*  |  |
| Характер выполняемых работ *(указывается в соответствии с ПТД)*  |  |
| Вид проверки готовности (вид производственной аттестации сварочной технологии) | Выберите элемент |
| Номер свидетельства предыдущей аттестации/проверки готовности *(при наличии)*  | АЦСТ- |
| Наличие аттестованного сварочного оборудования  | Приложение 1 |
| Наличие аттестованных (прошедших проверку готовности) сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений  | Приложение 2 |
| Наличие аттестованной лаборатории  | Приложение 3 |
| Должность, Ф.И.О. и телефон уполномоченного специалиста организации-заявителя |  |

### Параметры, характеризующие технологию сварки

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Способ сварки (наплавки) |  |
|  | Группы технических устройств |  |
|  | Перечень групп однотипных производственных сварных соединений | **Приложение 4** |

Документы, регламентирующие выполнение сварочных работ:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | НД по сварке |  |
|  | НД по контролю качества |  |
|  | Аттестация с учетом «Положения об аттестации …. на объектах ПАО «Газпром» | Выберите элемент  |
|  | Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | Выберите элемент  |
|  | Производственно-технологическая документация по сварке (наплавке) | Приложение 5 |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Должность руководителя сварочного (подпись) (И.О. Фамилия)

 производства организации-заявителя)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (Должность руководителя (подпись) (И.О. Фамилия)

организации-заявителя)

МП

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

**Сведения о сварочном оборудовании (СО)**

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

*Примечание: Шифр СО по РД 03-614-03 таблицы 2-6.*

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Фамилия И.О. | Место работы (организация), должность,для сварщика указать клеймо | 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) |
|  |  |  |  | до |  |  |
|  |  | сварщикклеймо № |  | до |  |  |
|  |  | сварщикклеймо № |  | до |  |  |
|  |  | дефектоскопист  |  | до |  |  |
|  |  | дефектоскопист |  | до |  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

**Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №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) |
|  |  |  |  |  |  | Договор №от  |
|  |  |  |  |  |  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Группы (марки) основного материала | Сварочные материалы(вид покрытия для электродов, состав газа для МП, РАД) | Диапазон диаметров, мм | Диапазон толщин, мм | Тип соединения | Конструкция сварного соединения(по ГОСТ или др. док-ту) | Угол разделки кромок | Положение при сварке | Наличие подогрева | Наличие термической обработки | Прочие параметры (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центратора и др.) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

**Производственно-технологическая документация (ПТД) или все данные технологического процесса, необходимые для разработки программы.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Наименование ПТД | Шифр |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |

На стадии рассмотрения заявочных документов допускается представление ПТД в электронном виде.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (должность руководителя сварочного (подпись) И.О.Фамилия

производства организации заявителя

|  |
| --- |
| **Перечни необходимых документов. Выбрать необходимый один перечень:** |
| Перечень документов для аттестации технологии сварки (РД 03-615-03) |  |
| Перечень документов для аттестации технологии сварки с учетом доп. тр. ПАО Газпром |  |
| Перечень документов для аттестации технологии сварки с учетом доп. тр. ПАО Транснефть (резервуары) |  |
| Перечень документов для аттестации технологии сварки с учетом доп. тр. ПАО Транснефть (ремонтные конструкции) |  |
| Перечень документов для аттестации технологии сварки с учетом доп. тр. ПАО Транснефть (трубопроводы) |  |

Приказ о проведении аттестации технологии сварки:



Размеры КСС

