Фирменный бланк организации

Исх. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ в АЦСТ-135

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя**

**к применению сварочной технологии**

**(производственная аттестация сварочной технологии)**

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

Номер и дата регистрации заявки в АЦ

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя  |  |
| Наличие филиалов (обособленных подразделений)  |  |
| Адрес местонахождения(юридический адрес) |  |
| Страна  | РФ |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)  | ИНН № КПП №  |
| Адрес сайта в сети Интернет |  |
| Уполномоченный представитель заявителя (Ф.И.О, должность, телефон, адрес эл.почты) | Телефон: Эл.почта: Тел/факс:  |
|  |  |
| Вид проверки готовности (первичная, периодическая) |  |
| Номер свидетельства о готовности организации к применению сварочных технологий (при периодической проверке) |  |

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

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

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 (наплавки), шифр, дата утверждения  | ТИ: Шифр:Дата утверждения:  |
| Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ |  |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений |  |
| Шифры производственных технологических карт сварки | Приложение 6 |

**Область аттестации технологии сварки:**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ (комбинация способов) сварки |  |
| Группы технических устройств |  |
| Параметры сварных соединений | Приложение 5 |

Дополнительные сведения:

|  |  |
| --- | --- |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации …. на объектах ПАО «Газпром» | НЕТ |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | НЕТ |
| 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 другую заявку) | НЕТ |

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

**Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений1**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Фамилия Имя Отчество (полностью) | Аттестован от организации,должность,для сварщика указать клеймо | Номер аттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения (группы и технические устройства) | Примечание (для сварщиков указать способ сварки, гр.материала, диапазон D и S, для контролеров – метод контроля) |
| 1.
 |  |  | -III- |  |  |  |
| 1.
 |  | сварщик клеймо №  | -I- |  |  |  |
|  |  | сварщик клеймо № | -I- |  |  |  |
|  |  | дефектоскопист |  |  |  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

**Сведения о сварочном оборудовании (СО)1**

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

*Примечание: Шифр СО по РД 03-614-03 таблицы 2-6 (http://www.naks.ru/aso/docs/).*

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

**Сведения о сварочных материалах (СМ)1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Вид СМ | Марка СМ / диаметр  | Способы сварки(наплавки) | Номер свидетельства об аттестации СМ и дата окончания действия | Сертификат качества (№ и дата) |
|  |  |  |  | АЦСМ- до  |  |
|  |  |  |  | АЦСМ- до |  |

*Примечание: Шифр СМ по РД 03-613-03 таблицы 2-11 (**http://www.naks.ru/asm/docs/).*

*1 Указывается отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии.*

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

**Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя и/или субподрядной организации | Область действия | Примечание (указать № договора и дату с субподрядной организацией) |
| Наименование организации | Номер свидетельства | Дата выдачи | Группы технических устройств (сокращенно) | Методы контроля (виды испытаний) (сокращенно) |
| 1.
 |  |  | от |  |  |  |

*1 Указывается отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии.*

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

**Параметры сварных соединений**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Марки основных материалов, класс арматурного проката | Сварочные материалы(тип,вид покрытия для электродов, состав газа) | Диапазон диаметров стержней, мм | Диапазон толщин пластин, мм | Конструкция сварного соединения | Прочие параметры |
| 1.
 |  |  |  |  |  |  |
| 1.
 |  |  |  |  |  |  |
| 1.
 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

**Перечень** **производственных технологических карт сварки**

|  |  |
| --- | --- |
| **Название производственной технологической карты** | **Шифр ТК** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

|  |
| --- |
|  |
| Акт проверки технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров возможностей организации-заявителя для выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки |  |
| Перечень документов для аттестации технологии сварки (СТО НАКС 2.9-2022, РД 03-615-03) |  |

Приказ о проведении аттестации технологии сварки:



Размеры КСС



Что должно быть на сварочном участке:

