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 | НГДО п. |
| Параметры сварных соединений | Приложение 5 |

Дополнительные сведения:

|  |  |
| --- | --- |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации …. на объектах ПАО «Газпром» | Выберите элемент |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | Выберите элемент |
| 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) | Если ремонт необходим, то нужно оформить отдельную заявку. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| (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 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) |
|  |  |  | -III- |  |  |  |
|  |  | 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) | Количество  единиц | 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 |
|  |  |  |  | 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 производственных сварных соединений1**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №  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 (сокращенно) | Методы контроля (виды испытаний) (сокращенно) |
|  |  |  | от |  |  | №  от |

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

**Параметры сварных соединений**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Группы (марки) основного материала | Сварочные материалы | Диапазон диаметров, мм | Диапазон толщин, мм | Конструкция сварного соединения | Номер конструктивного элемента  (для НГДО п.5) | Положение при сварке | Наличие подогрева | Наличие термической обработки | Прочие параметры (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центратора, температура проведения ударного изгиба и др.) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Перечни необходимых документов. Выбрать необходимый один перечень:** | |
| 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 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



Что должно быть на сварочном участке:

