Фирменный бланк организации вставлять в данное поле.

Подчеркнутые слова имеют подсказки. Надо просто навести курсор мыши.

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

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя**

**к применению сварочной технологии**

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

Номер и дата регистрации заявки в АЦ

|  |  |
| --- | --- |
| [Наименование организации-заявителя](#Название" \o "Полное и сокращённое наименование. Можно посмотреть в ЕГРЮЛ.)  |   |
| Наличие [филиалов](#филиал" \o "Посмотрите в ЕГРЮЛ.) (обособленных подразделений)  | Выберите элемент |
| [Адрес](#филиал) местонахождения(юридический адрес) |   |
| Страна  | РФ |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)  | ИНН № КПП № «КПП» |
| Адрес сайта в сети Интернет | www. |
| Уполномоченный представитель заявителя (Ф.И.О, должность, телефон, адрес эл.почты) | Телефон: Эл.почта: Тел/факс:  |
| Адрес офиса компании |  |
|  |  |
| 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](#филиал) (обособленных подразделений)  | Выберите элемент  |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех [филиалов](#филиал) (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](#база_объект" \o "Где будет сварка КСС? Адрес и наименование места.                                  Пример: г.Казань, ул.Капусная, д.60. Производственная база ООО \«ВымпелКом\»;             Пример: г.Альметьевск, ул.Прямая, д.101. Объект: строительство теплотрассы от ТЭЦ-23.), где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации- заявителя *(указать наименование и адрес)* |   |
| Характер выполняемых [работ](#характер_работ" \o "Строительство, монтаж, ремонт, реконструкция и тому подобное) *(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 |

**Область аттестации технологии сварки:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| [Способ](#способ" \o "записать способ сварки. Пример: РД, КТС, Мф и другие. ) сварки |  |  |
| Группы технических устройств | СК п.2 |  |
| Параметры сварных соединений | Приложение 5 |  |

**Сведения о ПТД:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки), шифр, дата утверждения  | [ТИ:](#ТИ" \o "Указанное название будет в финальных документах по аттестации.) [Шифр](#шифр_ТИ" \o "Придумайте шифр ТИ):Дата утверждения:  |
| [Шифры](#шифр_НД_сварка" \o "В каких нормативных документах указаны параметры, которые должен выдерживать сварщик: смещение, количество и длина прихваток и другие. Пример: ГО п.1,2 – СП 42-102 или РД 01-001;  ОХНВП п.16 – ГОСТ 32569; ОХНВП п.1 – ГОСТ 34347; СК п.3–СП 129.13330, СП74 ) НД, регламентирующих выполнение сварочных работ |  |
| [Шифры](#шифр_НК" \o "К каких нормативных документах указаны параметры для работы дефектоскопистов: какие дефекты сварных швов допускаются, какие размеры дефектов не допускаются и т.д. Пример: ГО п.1,2 – СП 42-102 или РД 01-001; ОХНВП п.16–ГОСТ 32569; ОХНВП п.1- ГОСТ 34347 и др) НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений |  |
| Шифры производственных технологических карт сварки | Приложение 6 |

**Дополнительные сведения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Аттестация с учетом «[Положения](#газпром" \o "Нужно оформлять отдельную заявку, если \«да\».) об аттестации …. на объектах ПАО «Газпром» №06-50 от 12.09.2023 | Нет |
| Аттестация с [учетом](#газпром) РД-03.120.20-КТН-0477-22 | 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](#спец" \o "Обычно тут указывается специалист 3 или 4 уровня.) руководителя сварочного производства организации-заявителя) | (подпись) | (И.О. Фамилия) |
|  |  |
|   |  |  |
|  |  |  |
|  (Должность руководителяорганизации-заявителя) МП | (подпись) | (И.О. Фамилия) |
|  |  |

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Фамилия Имя Отчество (полностью) | Место работы (организация), должность,для сварщика указать клеймо | Номер аттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения ([группы](#группы) и технические устройства) | Примечание (для сварщиков указать способ сварки, гр.материала, диапазон D и S, для контролеров – метод контроля) |
| 1.
 |  |  | -III- |  |  |  |
|  |  |  | [-II-](#мастер" \o "Если у вас данный специалист есть, то указывайте. Если его нет, то он не обязателен.) |  |  |  |
| 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  |  |
| 1.
 |  | № зав.  |  |  | АЦСО-до |  |
|  |  | № зав.  |  |  | АЦСО-до |  |

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](#сертификат" \o "Сертификат о добровольной сертификации не подойдет.) качества |
|  |  |  |  | АЦСМ- до  |  |
|  |  |  |  | АЦСМ-до |  |
|  |  |  |  | АЦСМ-до |  |

*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, от | Группы технических устройств ([сокращенно](#лаб_ОПО" \o "Записать сокращенную запись опасного объекта. Пример: ГО, ПТО, КО и др.)) | Методы контроля (виды испытаний) ([сокращенно](#лаб_метод" \o "Пример записи: ВИК, РК, УЗК и др.  Записать только то, что есть у лаборатории.)) |
| 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 (тип) основных материалов, [класс](#класс_арм" \o "Класс арматуры: пример: А240, А400, А500С и др) арматурного проката | Сварочные материалы ([Тип](#тип), вид покрытия для электродов) | [Диапазон диаметров стержней](#диаметры), мм | [Диапазон толщин пластин](#толщины), мм | [Положение](#положение" \o "В- вертикальное, Г-горизонтальное, Н-нижнее, П-потолочное) при сварке сварного шва | Конструкция сварного соединения по ГОСТ 14089-2014 с изм.1 | Прочие параметры |
| 1.
 |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.
 |  |  |  |  |  |  |  |
| 1.
 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| ([Должность](#спец) руководителя сварочного производства организации-заявителя) | (подпись) | (И.О. Фамилия) |
|  |  |
|   |  |  |
|  |  |  |
|  (Должность руководителяорганизации-заявителя)  | (подпись) | (И.О. Фамилия) |
|  |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Название производственной технологической карты** | **Шифр ТК** |
| Операционная [технологическая карты](#техкарта" \o "Нужно записать сюда все карты, по которым свариваются все соединения из этой заявки. Смотрите приложение 5 данной заявки.) сварки соединения № …. | ТК-….. |
|  |  |
|  |  |

**ВЛОЖЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ ЗАЯВКИ**

|  |  |
| --- | --- |
| 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 (согласно СТО НАКС 2.9-2023, РД 03-615-03) |  |
| Приказ о проведении аттестации технологии сварки: |  |
| Размеры КСС арматуры |  |
| Что должно быть на сварочном участке: |  |

