**Форма заявки на проведение проверки готовности организации-заявителя
к применению аттестованной технологии сварки (наплавки)**

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

 **ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя
к применению а технологии сварки**

**(производственной аттестации сварочной технологии)**

|  |  |
| --- | --- |
| Номер и дата регистрации заявки в АЦ | № « » 20 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) |  |
| Ф.И.О. контактного лица  |  |
| Телефон, факс |  |
| Электронная почта |  |
| Сайт |  |

|  |
| --- |
| **Сведения о наличии обособленных подразделений (филиалов) в составе организации-заявителя, выполняющих 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))* |

**Общие сведения о сварочном производстве организации-заявителя:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки), шифр |  |
| Дата утверждения технологии сварки (наплавки) |  |
| 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) |  |
| Номер свидетельства предыдущей аттестации/проверки готовности (при наличии) |  |
| 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 с нормами оценки качества |  |
| 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) |
| Производственно-технологическая документация (ПТД) по сварке | **Приложение 5** |

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

***Приложение 1***

**Сведения о сварочном оборудовании**

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

***Приложение 2***

**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 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) |
|  |  |  |  |  |  |  |

***Приложение 4***

**Перечень групп однотипных производственных сварных соединений**

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

***Приложение 5***

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

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

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