**ФИРМЕННЫЙ БЛАНК**

 от в АЦСТ - 87

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации- к применению сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦ №\_\_\_\_\_\_ « »\_\_\_\_\_ 20 г.

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя | ООО «РЕМОНТ» |
| Наличие филиалов (обособленныхподразделений) | НЕТ / ~~ДА~~ (ненужное зачеркнуть) |
| Адрес места нахождения | (Юридический адрес) 117192, г.Москва, Мичуринский проспект,д.20, стр.1. |
| Страна | Россия |
| ИНН (или иной уникальный регистрационныйпризнак) | 772912854876 |
| Адрес сайта в сети Интернет | хххх.ru |
| Уполномоченный представитель заявителя(ФИО, телефон, адрес электронной почты) | Иванов Иван Иванович+7 (916) 0000000ххх@mail.ru |
|  |
| Вид проверки готовности (первичная,периодическая) | первичная |
| Номер свидетельства о готовности организациик применению сварочных технологий (при периодической проверке) | - |
| **Сведения о наличии филиалов (обособленных подразделений) в составе организации- заявителя, выполняющих сварочные работы:** |
| Организация-заявитель без участия филиалов(обособленных подразделений) | ~~НЕТ~~ | / ДА | (ненужное зачеркнуть) |
| Организация-заявитель с участием одного,нескольких или всех филиалов (обособленных подразделений):*(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений)* | НЕТ | / ~~ДА~~ | (ненужное зачеркнуть) |
| Один филиал (обособленное подразделение),несколько или все филиалы (обособленные подразделения)*(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений)* | НЕТ | / ~~ДА~~ | (ненужное зачеркнуть) |
| **Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:** |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя *(указать наименование и адрес)* | Производственная база (объект): Московская обл., Пушкинский р-н, дер.Носово, ул. Электромонтажная, стр.8 (место сварки КСС) |
| Характер выполняемых работ *(npu наличии сведений в ПТД)* | Монтаж / Ремонт / Реконструкция |
| 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 | Технология ручной аргонодуговой сварки покрытыми электродами  |
| ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения) | Шифр ХХХ-ОХНВП(16)-РАД от 11.01.2020 г. |
| Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ | ГОСТ 32569-2013 |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | ГОСТ 32569-2013 |
| Шифры производственных технологических карт сварки | ХХХ- РАД |
| **Область аттестации технологии сварки:** |
| Способ (комбинация способов) сварки | РАД |
| Технические устройства OПO | ОХНВП(16) |
| Параметры сварных соединений: |
| 1. Группа и марки свариваемого материала |  1 |
| 2. Вид свариваемых деталей | *Т ;Т+Т* |
| 3. Диапазон толщин деталей, мм | *свыше 3,0 до 12,0 мм включительно* |
| 4. Диапазон диаметров деталей, мм | *С: свыше 25,0 до 500,0 включительно; У: свыше 25,0 до 150,0 включительно* |
| 5. Тип сварных швов | *СШ; УШ* |
| 6. Тип соединения | *С; У* |
| 7. Конструкции сварных швов | *>15°* |
| 8. Вид шва сварного соединения | *ос*  |
| 9. Положение при сварке | *Н1; Г; В1; Н2; П2; Н45* |
| 10. Марки сварочных материалов | *Св-08Г2С и аттестованные аналоги, указанные в ПТД. Аргон 100%* |
| 11. Наличие подогрева | *без подогрева* |
| 12. Наличие термической обработки | *без термообработки* |
| **Дополнительные сведения:** |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПAO «Газпром» | НЕТ | / ~~ДА~~ | (ненужное зачеркнуть) |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | НЕТ | / ~~ДА~~ | (ненужное зачеркнуть) |
| 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 отдельную заявку) | НЕТ | / ~~ДА~~ | (ненужное зачеркнуть) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ХХХ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(подпись) |   ХХХ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(инициалы, фамилия) |
| Генеральный директор\_\_\_\_\_\_\_\_\_(Должность руководителя организации-заявителя) МП  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(подпись) |  ХХХХХХХХХХХХ(инициалы, фамилия) |

***Приложение 1***

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Изображение выглядит как текст, стол, сиденье  Автоматически созданное описание | ФИО | 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) |
| 1 | Иванов Иван Иванович |  ООО ХХХ | МР-22АЦ-I-011111 | До 09.03.2024г. | КО 1,2; СК 1 | РАД, М01 |
| 2 | Иванов Иван Иванович | ООО ХХХ | МР-22АЦ-I-011111 | До 10.01.2024 г. | КО 1,2; СК 1 | РАД, М01 |
| 3 | Иванов Иван Иванович | ООО ХХХ Ведущий инженер по сварке | МР-22АЦ-III-0111111 | До 21.26.2025 г. | ГО 1,2; КО 1,2,3,5 СК 1,3 |  |
| 4 | Иванов Иван Иванович | ООО ХХХ Зам. Началька лаборатории | №0011-1111 | До 09.09.2024 г | Оборудование 1, 11. | ВИК |

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

***Приложение 2***

**Сведения о сварочном оборудовании1**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Шифр СО | Марки СО | Способы сварки (наплавки) | Количество единиц | Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия | Примечание |
| 1 | А3 | FFF | РАД | 1 | АЦСО-11-01111/19 действует до 21.01.2025 г. | **ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК** |
| 2 | А3 | FFF | РАД | 1 | АЦСО-11-01111/19 действует до 21.01.2025 г.. | **ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК** |

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

***Приложение 3***

**Сведения о сварочных материалах1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид СМ | Марки СМ | Способы сварки (наплавки) | Номер свидетельства об аттестации СМ и дата окончания действия | Примечание |
| 1 | Аргон | 99,993% | РАД | АЦСМ-61-00137, до 24.06.2024 г. | ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК |
| 2 | Вольфрам | 2,4 | РАД | АЦСМ-49-01063, до 04.03.2025 г. | ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК |
| 3 | Присадочная проволока | ОК Tigrod 308L 2,4 | РАД | АЦСМ-49-01057, до 22.02.2025 г. | ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК |

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

***Приложение 4***

Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя и/или субподрядной организации. | Область действия | Примечание |
| № п/п | (указать № договора с субподрядной организацией) |
| Наименование организации | Номер свидетельства | Дата выдачи | Группы технических устройств | Методы контроля(виды испытаний и исследований) |
| 1 | ООО "ЭРААААА" | №68Ф01254 | *До 01.11.2020* | *КО, ГО* | *ВИК, УЗК, РК тразвуковой* | *25/24-2022* |

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

**Список документов, предъявляемый в АЦ:**

- Заявка (оригинал);

- Производственно-технологическая документация (технологическая инструкция, тех карты);

- Заверенная копию протокола по аттестации специалиста III уровня (НАКС);

- Заверенную копию протокола по аттестации сварщиков;

- Заверенные копии свидетельств об аттестации оборудования (НАКС);

- Заверенные копии сертификатов на основные и сварочные материалы и свидетельства НАКС;

- Копии документов (Свидетельство об аккредитации, договор) лаборатории по контролю качества сварных соединений.