**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 (обособленных  подразделений) | | | | НЕТ / ~~ДА~~ (ненужное зачеркнуть) | | | | |
| Адрес места нахождения | | | | (Юридический адрес)  117192, г.Москва, Мичуринский проспект,д.20, стр.1. | | | | |
| Страна | | | | Россия | | | | |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный  признак) | | | | 772912854876 | | | | |
| Адрес сайта в сети Интернет | | | | хххх.ru | | | | |
| Уполномоченный представитель заявителя  (ФИО, телефон, адрес электронной почты) | | | | Иванов Иван Иванович  +7 (916) 0000000  ххх@mail.ru | | | | |
|  | | | | | | | | |
| Вид проверки готовности (первичная,  периодическая) | | | первичная | | | | | |
| Номер свидетельства о готовности организации  к 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.