|  |  |
| --- | --- |
| **ФИРМЕННЫЙ БЛАНК** |  |

Исх.№ от в АЦСТ - 87

**ЗАЯВКА**

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

Номер и дата регистрации заявки в АЦ

**Сведения об** организации-заявителе:

№\_\_\_\_\_\_ « »\_\_\_\_\_ 20 г.

|  |  |
| --- | --- |
| 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 аттестованного сварочного оборудования | Приложение 1 |
| Наличие аттестованных сварщиков, специалистовсварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений | Приложение 2 |
| Наличие аттестованной лаборатории | Приложение 3 |
| Должность, ФИО и телефон уполномоченногопредставителя организации-заявителя | Главный сварщик  |

**Сведения** о ПТД:

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки | Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами подъёмно-транспортного оборудования  |
| ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения) | Шифр TTTTT, утв. 22.05.2023 |
| Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ | РД 36-62-00 |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | РД 36-62-00 |
| Шифры производственных технологических карт сварки | РД-1-02T00-Т1, РД-1-02С00-С17, РД-1-02Т00-Т6, РД-1-03T00-Т1, РД-1-03С00-С17, РД-1-03Т00-Т6 |

Область аттестации технологии сварки:

|  |  |
| --- | --- |
| Способ (комбинация способов) сварки | РД |
| Технические устройства OПO | ПТО (1, 14) |
| Параметры сварных соединений: |  |
| 1. Группа и марки свариваемого материала |  *1 (М01) – Ст2пс, Ст2сп, Ст3пс, Ст3сп, 08, 10, 15, 20, 09Г2С и др.* |
| 2. Вид свариваемых деталей | *Л* |
| 3. Диапазон толщин деталей, мм | Свыше 3,0 до 30,0 включительно |
| 4. Диапазон диаметров деталей, мм | Плоские детали |
| 5. Тип сварных швов | *СШ; УШ* |
| 6. Тип соединения | *С; У; Т; Н* |
| 7. Конструкции сварных швов |  *б/р; >15°* |
| 8. Вид шва сварного соединения | *ос (бп); дс (зк)* |
| 9. Положение при сварке | *Н1; Г; В1; П1; Н45; Н2; П2* |
| 10. Марки сварочных материалов | Э42А (УОНИ 13/45), Э46 (ОЗС-12, МР-3, ОК 46.00), Э50А (УОНИ 13/55) и др. |
| 11. Наличие подогрева | *без подогрева* |
| 12. Наличие термической обработки | *без термообработки* |

Дополнительные сведения:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестациина объектах ПAO «Газпром» | НЕТ | / ~~ДА~~ |  |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | НЕТ | / ~~ДА~~ |  |
| 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~~ |  |

(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)

(Должность руководителя организации-заявителя)

##  мп

инициалы, фамилия

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 | РД, М01 |
| 2 | Иванов Иван Иванович | ООО ХХХ | МР-22АЦ-I-011111 | До 10.01.2024 г. | КО 1,2; СК 1 | РД, 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 | NEON ВД-221 | РД | 1 | АЦСО-11-01111/19 действует до 21.01.2025 г. | **ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК** |
| 2 | А3 | NEON ВД-253 | РД | 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 | Электроды | LB-52U, 2,6, 3,2, 4,0 | РД, РДН  | АЦСМ-11-001111 , до 17.08.2025 | ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК |
| 2 |  |  |  |  |  |

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