**ФИРМЕННЫЙ БЛАНК**

**Исх. № от** в **АЦСТ - 87**

## ЗАЯВКА

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

**(производственной аттестации сварочной технологии)**

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

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя | ООО «РЕМОНТ» |
| Наличие обособленных подразделений(филиалов) | НЕТ |
| Адрес места нахождения | 117192, г.Москва, Мичуринский проспект,д.20, стр.1. |
| Страна | Россия |
| ИНН (или иной уникальный регистрационныйпризнак) | 772912854876 |
| Ф.И.О. контактного лица | Иванов Иван Иванович |
| Телефон, факс | +7 (916) 0000000 |
| Электронная почта | ххх@mail.ru |
| Сайт | [хххх.ru |

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Организация-заявитель без участияобособленных подразделений (филиалов) | ДА |  |  |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех обособленныхподразделений (филиалов): | НЕТ |  |  |
| *(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений**(филиалов)* |
| Одно обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения(филиалы)  | НЕТ |  |  |
| *(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений**(филиалов)* |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки),шифр | Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов газового оборудования, котлов технологических линий и агрегатов.Шифр Г-ГО |
| Дата утверждения технологии сварки (наплавки) | 01.11.2019 г. |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя *(указать наименование и**адрес)* | Производственная база: Московская обл., Пушкинский р-н, дер.Носово, ул. Электромонтажная, стр.8 (место сварки КСС) |
| Характер выполняемых работ *(указывается в**соответствии с ПТД)* | Монтаж  |
| Вид проверки готовности (вид производственнойаттестации сварочной технологии) | первичная |
| Номер свидетельства предыдущейаттестации/проверки готовности (при наличии) | нет |
| Наличие аттестованного сварочногооборудования | **Приложение 1** |
| Наличие аттестованных (прошедших проверку готовности) сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролюкачества сварных соединений | **Приложение 2** |
| Наличие аттестованной лаборатории | **Приложение 3** |
| Должность, Ф.И.О. и телефон уполномоченногоспециалиста организации-заявителя | Главный инженер: Петров Петр Петрович+7 (977) 00000000 |

## Параметры, характеризующие технологию сварки:

|  |  |
| --- | --- |
| Способ сварки (наплавки) | Г |
| Группы технических устройств | ГО (1,2) |
| Перечень групп однотипных производственныхсварных соединений | **Приложение 4** |

**Документы, регламентирующие выполнение сварочных работ:**

|  |  |
| --- | --- |
| НД по сварке | СП 42-102-2004 |
| НД с нормами оценки качества | СП 42-102-2004 |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестациина объектах ПАО «Газпром» | НЕТ  |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | НЕТ  |
| Производственно-технологическая документация(ПТД) по сварке. | **Приложение 5** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Главный сварщик  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(подпись) |   Петров П.П. |
| Директор МП  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (подпись) |  ХХХ Х.Х.  |

***Приложение 1***

**Сведения о сварочном оборудовании**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Шифр СО | Марки СО | Способы сварки (наплавки) | Количество единиц | Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия | Примечание |
| 1 | В1 | ПГС | Г | 1 | АЦСО-66-02289 действует до 25.04.2022 г. | **ГО** |

***Приложение 2***

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Ф.И.О. | Место работы (организация), должность | Номераттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения (Группы и технические устройства) | Примечание (для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля) |
| 1 | Петров Петр Петрович | Главный сварщик | МР-23АЦ-III-00000 | До 30.08.2022 | ГО(1,2,5) | - |
| 2 | Максимов Дмитрий Алексеевич | Сварщик | МР-23АЦ-I-11111 | До 21.03.2021 | ГО(1,2,5) | Г (М01) |
| 3 | Крутой Владимир Николаевич | Сварщик | МР-23АЦ-I-ххххх | До 21.03.2021 | ГО(1,2,5) | Г (М01) |

***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) |
| 1 | ООО "ЭРААААА" | №68Ф01254 | *До 01.11.2020* | *КО, ГО.* | *ВИК, Ультразвуковой* | - |

***Приложение 4***

**Перечень групп однотипных производственных сварных соединений**

Способ сварки: Г - Газовая сварка

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Основные материалы (марки) | Сварочные (наплавочные) материалы | Диапазон толщин, мм | Диапазон диаметров, мм | Тип шва | Тип соединения | Вид соединения | Угол разделки кромок | Положение при сварке (наплавке) | Наличие подогрева | Наличие термообработки | Горючий газ | Другие параметры |
| 1 | 1 | Св-08ГС и их аттестованные аналоги указанные в ПТД | от 2,5 до 3,0 включительно | от 21,3 до 25,0 включительно | СШ | С | ос (бп) | б/р | Н1; Г; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки | А |  |
| 2 | 1 | от 2,5 до 3,0 включительно | свыше 25,0 до 150,0\* включительно | СШ | С | ос (бп) | б/р | Н1; Г; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки | А |  |
| 3 | 1 | свыше 3,0 до 5,0 включительно | свыше 25,0 до 150,0\* включительно | СШ | С | ос (бп) | >15° | Н1; Г; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки | А |  |

Примечания:

1. (\*) - предельно допустимый размер по внутреннему диаметру.
2. Сварные соединения выполняются без применения защитных и активирующих флюсов.

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

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Главный сварщик(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) | (подпись) | Петров П.П.(И.О. Фамилия) |

 М.П.

**Список документов, предъявляемый в АЦ:**

- Заявка (оригинал);

- Производственно-технологическая документация (технологическая инструкция);

- Свидетельство о государственной регистрации предприятия

 с указанием юридического адреса(ЕГРЮЛ);

- Заверенные копии удостоверений сварщиков;

 - Заверенная копия удостоверения специалиста III уровня (НАКС);

- Заверенные копии сертификатов на основные и сварочные материалы;

- Заверенные копии свидетельств об аттестации оборудования (НАКС);

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