**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 котельного оборудования, котлов технологических линий и агрегатов.Шифр ХХХ-ГО(1,2)-КО |
| Дата утверждения технологии сварки (наплавки) | 11.01.2020 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 / Ремонт /Изготовление |
| 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) | РД |
| Группы технических устройств | КО (1,2) |
| Перечень групп однотипных производственныхсварных соединений | **Приложение 4** |

**Документы, регламентирующие выполнение сварочных работ:**

|  |  |
| --- | --- |
| НД по сварке | РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) |
| НД с нормами оценки качества | РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1С) |
| 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 | А3 | NEON ВД-221 | РД | 1 | АЦСО-14-02298/19 действует до 25.04.2022 г. | **ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК** |
| 2 | А3 | NEON ВД-253 | РД | 1 | АЦСО-14-02298/19 действует до 25.04.2022 г. | **ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК** |

***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 | КО(1,2) | - |
| 2 | Максимов Дмитрий Алексеевич | Сварщик | МР-23АЦ-I-11111 | До 21.03.2021 | КО(1,2) | РД (М01) |
| 3 | Крутой Владимир Николаевич | Сварщик | МР-23АЦ-I-ххххх | До 21.03.2021 | КО(1,2) | РД (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: РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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) | Вид покрытия электродов | Наличие подогрева | Наличие термообработки | Другие параметры |
| 1 | 1 | Э42А (УОНИ 13/45), Э46 (ОЗС-12, МР-3), Э50А (УОНИ 13/55, LB-52U) и их аттестованные аналоги указанные в ПТД | свыше 3,0 до 11,0 | свыше 25,0 до 150,0 включительно | СШ | С | ос (бп); ос (сп) | >15° | Н1; Г; В1; Н45 | Б; Р | без подогрева | без термообработки |  |
| 2 | 1 | свыше 3,0 до 12,0 включительно | свыше 150,0 до 500,0 включительно | СШ | С | ос (бп); ос (сп) | >15° | Н1; Г; В1; Н45 | Б; Р | без подогрева | без термообработки |  |
| 3 | 1\* | Э50А (УОНИ 13/55, LB-52U) и их аттестованные аналоги указанные в ПТД | (патрубок от 4,0 до 12,0 включительно); (труба от 4,0 до 16,0 включительно) | (патрубок свыше 25,0 до 150,0 включительно); (труба свыше 25,0 до 1020,0 включительно) | УШ | У | ос (бп) | >15° | Н2; П2; В1; Н45 | Б | без подогрева | без термообработки |  |
| 4 | 1\* | (патрубок от 4,0 до 12,0 включительно); (труба от 4,0 до 16,0 включительно) | (патрубок свыше 150,0 до 500,0 включительно); (труба свыше 150,0 до 1020,0 включительно) | УШ | У | ос (бп) | >15° | Н2; П2; В1; Н45 | Б | без подогрева | без термообработки |  |

Примечания:

1. (\*) Область распространения при приварке патрубков к трубопроводам из кремнемарганцовистой стали действительна для патрубков диаметром не более 100мм.
2. Электроды типов Э42А, Э46 применяются для сварки труб из углеродистой стали.
3. Характер выполняемых работ изготовление указан для трубопроводов с рабочим давлением до 2,2 МПа (22 кгс/см2) и температурой не более 425 С.
4. Сварные соединения выполняются без предварительной наплавки.

**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.