НА ФИРМЕННОМ БАНКЕ

 от в АЦСТ - 87

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя**

**к применению аттестованной сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20 г.

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование организации-заявителя | | | |  | | | | |
| Наличие филиалов (обособленных  подразделений) | | | | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) | | | | |
| Адрес места нахождения | | | |  | | | | |
| Страна | | | |  | | | | |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный  признак) | | | |  | | | | |
| Адрес сайта в сети Интернет | | | |  | | | | |
| Уполномоченный представитель заявителя  (ФИО, телефон, адрес электронной почты) | | | |  | | | | |
|  | | | | | | | | |
| Вид проверки готовности (первичная,  периодическая) | | |  | | | | | |
| 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)* | | |  | | | | | |
| Характер выполняемых работ *(npu наличии сведений в ПТД)* | | |  | | | | | |
| 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 | | |  | | | | | |
| ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения) | | |  | | | | | |
| Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ | | |  | | | | | |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | | |  | | | | | |
| Шифры производственных технологических карт сварки | | |  | | | | | |
| **Область аттестации технологии сварки:** | | | | | | | | |
| Способ (комбинация способов) сварки | | |  | | | | | |
| Технические устройства OПO | | |  | | | | | |
| Параметры сварных соединений: | | | | | | | | |
| 1. Группа и марки свариваемого материала |  | | | | | | | |
| 2. Вид свариваемых деталей |  | | | | | | | |
| 3. Диапазон толщин деталей, мм |  | | | | | | | |
| 4. Диапазон диаметров деталей, мм |  | | | | | | | |
| 5. Тип сварных швов |  | | | | | | | |
| 6. Тип соединения |  | | | | | | | |
| 7. Конструкции сварных швов |  | | | | | | | |
| 8. Вид шва сварного соединения |  | | | | | | | |
| 9. Положение при сварке |  | | | | | | | |
| 10. Марки сварочных материалов |  | | | | | | | |
| 11. Наличие подогрева |  | | | | | | | |
| 12. Наличие термической обработки |  | | | | | | | |
| **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) |

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

***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 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |

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 |  |  |  |  |  |
| 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 |  |  |  |  |  |  |

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 копия протокола по аттестации специалиста III уровня (НАКС);

- Заверенные копии протоколов по аттестации сварщиков (НАКС);

- 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.