Форма заявки на проведение проверки готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (наплавки) (**заполняется на фирменном бланке организации-заявителя**)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Исх № |  | от |  | в **АЦСТ-97** |

**Руководителю АЦСТ-97**

**Чувашовой А.В.**

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя к использованию**

**аттестованной технологии сварки (наплавки)**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя  |  |
| Наличие филиалов (обособленных подразделений)  | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Юридический адрес  |  |
| Страна  | Россия |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)  | ИНН №КПП № |
| Ф.И.О. контактного лица  |  |
| Телефон, факс  |  |
| Электронная почта  |  |
| Сайт | www. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | « |  | » |  | 20 |  | г. |

Номер и дата регистрации заявки в АЦ №

**Проверку готовности к использованию применяемой технологии сварки (наплавки) будет проходить:**

|  |  |
| --- | --- |
| Организация-заявитель без участия филиалов  | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов: *(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))* | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Один из филиалов, несколько или все филиалы *(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))* | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |

**Общие сведения**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки), шифр, дата утверждения  | Технологическая инструкция ТИ- утв.  |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации- заявителя *(указать наименование и адрес)*  |  |
| Характер выполняемых работ (указывается в соответствии с ПТД)  |  |
| Вид аттестации  |  |
| Номер свидетельства предыдущей аттестации *(при наличии)*  | АЦСТ- |
| Наличие аттестованного сварочного оборудования  | Приложение 1 |
| Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений  | Приложение 2 |
| Наличие аттестованной лаборатории  | Приложение 3 |
| Должность, Ф.И.О. и телефон уполномоченного специалиста организации-заявителя |  |

**Параметры, характеризующие технологию сварки**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Способ сварки (наплавки) |  |
|  | Группы технических устройств |  |
|  | Группы (марки) основного материала |  |
|  | Сварочные материалы(вид покрытия для электродов) |  |
|  | Вид свариваемых деталей |  |
|  | Диапазон диаметров, мм |  |
|  | Диапазон толщин, мм |  |
|  | Тип соединения  |  |
|  | Конструкция сварного соединения  |  по ГОСТ  |
|  | Угол разделки кромок |  |
|  | Вид соединения  |  |
|  | Положение при сварке |  |
|  | Наличие подогрева |  |
|  | Наличие термической обработки после сварки |  |
|  | Вид наплавок (при необходимости) |  |
|  | Назначение наплавок (при необходимости) |  |
|  | Вид ремонта (при необходимости) |  |
|  | Тип центратора (при необходимости) |  |
|  | НД по сварке |  |
|  | НД по контролю качества |  |
|  | Другие требования |  |
|  | Аттестация с учетом «Положения об аттестации …. на объектах ПАО «Газпром» | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
|  | Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Должность руководителя сварочного (подпись) (И.О. Фамилия)

 производства организации-заявителя)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (Должность руководителя (подпись) (И.О. Фамилия)

организации-заявителя)

**МП**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1*

**Сведения о сварочном оборудовании**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | ШифрСО | МаркаСО | Способы сварки(наплавки) | Кол-воединиц | Данные об аттестации СО | Примечание |
| 1 |  |  |  |  | АЦСО-до |  |
| 2 |  |  |  |  | АЦСО-до  |  |

*Примечание: Шифр СО по РД 03-614-03 таблицы 2-6.*

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2*

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Фамилия И.О. | Место работы (организация), должность,для сварщика указать клеймо | 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 |  |  | ЗУР-4АЦ-III- | до |  |  |
| 2 |  |  | ЗУР-4АЦ-II- | до |  |  |
| 3 |  | сварщикклеймо № | ЗУР-4АЦ-I- | до |  |  |

*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 |  |  |  |  |  | Договор №от  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |