**Исх. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.** в **АЦСТ-110**

**ЗАЯВКА**

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номер и дата регистрации заявки в АЦ** | **№** |  | **от** | **« »** |  | **20** | **23** | **г.** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Сведения об организации-заявителе** | |
| Наименование организации - заявителя |  |
| Наличие филиалов (обособленных подразделений) | НЕТ/ДА  (ненужное зачеркнуть, удалить) |
| Адрес местонахождения |  |
| Страна |  |
| ИНН (или иной идентификационный признак) |  |
| Адрес электронной почты |  |
| Адрес сайта в сети Интернет |  |
| Уполномоченный представитель заявителя  (ФИО, телефон, адрес электронной почты) |  |
| Вид проверки готовности организации к выполнению сварочных работ | первичная/периодическая  (ненужное зачеркнуть, удалить) |
| Номер свидетельства о готовности организации к выполнению сведенных работ (при периодической проверке) |  |

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

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

**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 *(при 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 (наплавки, пайки) |  |
| 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 (наплавки, пайки):**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ (комбинация способов) сварки (наплавки, пайки) |  |
| Технические устройства ОПО |  |
| Параметры сварных соединений (наплавок, паяных соединений) | |
| 1. Группы основного материала |  |
| 2. Сварочные материалы |  |
| 3. Толщина свариваемых деталей, мм |  |
| 4. Наружный диаметр свариваемых деталей, мм |  |
| 5. Тип сварного шва |  |
| 6. Тип сварного соединения |  |
| 7. Вид соединения (способ формирования сварного шва) |  |
| 8. Угол разделки кромок (форма подготовленных кромок свариваемых деталей) |  |
| 9. Положение при сварке |  |
| 11. Требования к подогреву при сварке |  |
| 12. Требования к термической обработке после сварки |  |
| Прочие параметры (если предусмотрены сварочным процессом) | |
| 13. |  |
| 14. |  |
| 15…. |  |
| Дополнительные сведения | |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром» | НЕТ/ДА  (ненужное зачеркнуть, удалить) |
| Аттестация с учетом РД-03.120.20-КТН-0477-22 | НЕТ/ДА  (ненужное зачеркнуть, удалить) |
| ПТД содержит требования к ремонту (исправлению) дефектов сварного шва и (или) основного материала по заявляемой технологии сварки (если ремонт выполняется другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку) | НЕТ/ДА  (ненужное зачеркнуть, удалить) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | (подпись) |  | (Ф.И.О) |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя организации-заявителя) |  | (подпись) |  | (Ф.И.О) |
|  |  | МП |  |  |

**Приложение 1**

**Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений1**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Ф.И.О | Место работы (организация), должность | Номер и срок действия аттестационного удостоверения | Область аттестации | |
| Объект(ы) | Способ сварки и группы/ подгруппы основных материалов (только для сварщиков) |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

**Приложение 2**

**Сведения о сварочном оборудовании1**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование, марка и обозначение (модель, тип) СО | Область аттестации | | Количество единиц СО | Номер и срок действия свидетельства об аттестации СО |
| Способ(ы) сварки | Обьект(ы) |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

**Приложение 3**

**Сведения о сварочных материалах1**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид СМ | Марка СМ | Область аттестации | | Номер и срок действия свидетельства об аттестации СМ |
| Способ(ы) сварки | Обьект(ы) |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

**Приложение 4**

**Сведения о лаборатории контроля качества производственных сварных соединений1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя и/или субподрядной организации | | | Область действия | |
| Наименование организации | Номер свидетельства | Дата выдачи | Группы технических устройства (объекты контроля) | Методы контроля (виды испытаний и исследований) |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

1 Указывают отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии