**Исх. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**в **АЦСТ** –\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя
к применению технологии сварки (производственной аттестации сварочной технологии)**

|  |  |
| --- | --- |
| Номер и дата регистрации заявки в АЦ | №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_«\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2020 г. |

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя  | **ООО «Ромашка»** |
| Наличие обособленных подразделений (филиалов) | **НЕТ / ~~ДА~~ (ненужное зачеркнуть)** |
| Юридический адрес |  |
| Страна | **РФ** |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак) |  |
| Ф.И.О. контактного лица  |  |
| Телефон, факс |  |
| Электронная почта |  |
| Сайт | **-** |

|  |
| --- |
| **Проверку готовности к использованию применяемой технологии сварки (наплавки) будет проходить:** |
| Организация-заявитель без участия обособленных подразделений (филиалов) | **~~НЕТ~~  / ДА (ненужное зачеркнуть)** |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех обособленных подразделений (филиалов):*(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов)* | **НЕТ / ~~ДА~~ (ненужное зачеркнуть)** |
| Обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения (филиалы)*(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов)* | **НЕТ / ~~ДА~~ (ненужное зачеркнуть)** |

**Общие сведения**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки), шифр | **"Ручная дуговая сварка покрытыми электродами трубопроводов КО" Шифр: ТИ-РД-КО-2020** |
| Дата утверждения технологии сварки (наплавки) | **21.01.2020 г.** |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя *(указать наименование и адрес)* | **Ленинградская область, г. Сланцы, Кингисеппское шоссе, дом 11213** |
| Характер выполняемых работ *(указывается в соответствии с ПТД)* | **Изготовление, монтаж и реконструкция** |
| Вид проверки готовности (вид производственной аттестации сварочной технологии)  | **Первичная** |
| Номер свидетельства предыдущей аттестации/ проверки готовности (при наличии) | **нет** |
| 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 | **Иванов Иван Иванович** |

**Параметры, характеризующие технологию сварки**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ сварки (наплавки)  | **РД** |
| Группы технических устройств | **КО п.1,2** |
| Группы (марки) основного материала | **1** |
| Диапазон радиусов кривизны (диаметров), мм | **свыше 25 до 500 мм** |
| Диапазон толщин, мм | **свыше 3 до 12 мм** |
| Перечень групп однотипных производственных сварных соединений  | **Приложение 4** |
| НД по сварке | **РД 153-34.1-003-01; СП 74.13330.2012** |
| НД по контролю качества | **РД 153-34.1-003-01; СП 74.13330.2012** |
| 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)** |
| Производственно-технологическая документация (ПТД) по сварке.  | **Приложение 5** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Главный сварщик**  |  |  |  | **Иванов И.И.** |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | (подпись) |  | (И.О. Фамилия) |
| **Генеральный директор** |  |  |  | **Иванов И.И.** |
| (Должность руководителя организации-заявителя) |  | (подпись)МП |  | (И.О. Фамилия) |

*Приложение 1*

**Сведения о сварочном оборудовании**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Шифр СО | Марки СО | Способы сварки (наплавки) | Количествоединиц | Данные об аттестации СО | Примечание |
|
| 1 | А3 | Кедр MIG-500GF | РД | 1 | АЦСО-107-00708/37 |  |
| 2 | А3 | Invertec V-350 PRO | РД | 1 | АЦСО-99-00272 |  |

*Приложение 2*

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия И. О. | Место работы (организация), должность | Номер аттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения | Примечание |
|
| 1 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка» | СЗР-13АЦ-III-00001 | 27.11.2029  | ОХНВП(1,2,16), КО(1,2,4), СК(1,3) |  |
| 2 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка» | СЗР-13АЦ-I-00002 | 23.04.2030 | ОХНВП(1,2,16), КО(1,2,4), СК(1,3) | РД |
| 3 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка» | СЗР-13АЦ-I-00003 | 06.09.2031 | ОХНВП(1,2,16), КО(1,2,4), СК(1,3) | РД |

*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** | Лаборатория неразрушающего контроля и технической диагностики ООО "УНТЦ "Сварка" | 71А050310 | 14.09.2018 г. | МО, ПТО, КСМ, КО, ОХНВП, НГДО, СК, ГДО, ОТОГ, ГО | Визуальный, Измерительный, Ультразвуковой, Магнитопорошковый, Радиографический, Капиллярный, Контроль содержания ферритной фазы, Стилоскопирование |  |
| **2** | ООО "УНТЦ "Сварка" | ИЛ/ЛРИ-00791 | 25.03.2016г. | МО, ПТО, КСМ, КО, ОХНВП, НГДО, СК, ГДО, ОТОГ, ГО | Растяжение, Статический изгиб, Металлография, Сплющивание, Твердость. Ударный изгиб, МКК |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Руководитель сварочного производства ( |  | **)** |  | **/** | **Иванов И.И.** | / |
|  | № удостоверения |  | подпись |  | Ф.И.О. |  |

*Приложение 5*

**Перечень групп однотипных производственных сварных соединений**

| № п/п | Основные материалы (марки) | Сварочные (наплавочные) материалы | Диапазон диаметров, мм | Диапазон толщин, мм | Тип соединения | Вид соединения | Угол разделки кромок | Положение при сварке (наплавке) | Наличие подогрева | Наличие термообработки | Другие параметры |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 1 | Электроды УОНИ 13/55 и д.р. | свыше 25,0 до 150,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно | С | ос (бп) | >15° | Н1; Г; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки |  |
|  | 1 | свыше 150,0 до 500,0 включительно | свыше 3,0 до 12,0 включительно | С | ос (бп); ос (сп) | >15° | Н1; Г; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки |  |
|  | 1 | св. 25,0 до 150,0 вкл. (штуцер) + св. 25,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба) | свыше 3,0 до 12,0 вкл. (штуцер) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба) | У | ос (бп) | >15° | Н2; П2; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки |  |
|  | 1 | св. 150,0 до 500,0 вкл. (штуцер) + св. 150,0 до 1220,0 вкл. (осн. труба) | свыше 3,0 до 12,0 вкл. (штуцер) + от 4,0 до 30,0 вкл. (осн. труба) | У | ос (бп) | >15° | Н2; П2; В1; Н45 | без подогрева | без термообработки |  |

*Приложение 5*

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

ПТД и все данные технологического процесса представлены в АЦСТ в электронном виде.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Руководитель сварочного производства ( |  | **)** |  | **/** | **Иванов И.И.** | / |
|  | № удостоверения |  | подпись |  | Ф.И.О. |  |