**Исх. № от в АЦСТ-140**

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации**

**к применению сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦСТ-140 №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ "\_\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20 г.

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации заявителя | ООО «Ромашка» |
| Наличие филиалов (обособленных подразделений) | НЕТ / ̶Д̶А̶ (ненужное зачеркнуть) |
| Адрес местонахождения | Ленинградская область,  |
| Страна | Российская Федерация |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак) |  |
| Адрес сайта в сети Интернет |  |
| Уполномоченный представитель заявителя (ФИО) |  |
| Телефон, факс | 8-999-9999999 |
| Электронная почта | @.ru |

|  |  |
| --- | --- |
| Вид проверки готовности (первичная, периодическая) | Первичная |
| 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) | Н̶Е̶Т̶ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов (обособленных подразделений):*(указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))* | НЕТ / ̶Д̶А̶ (ненужное зачеркнуть)  |
| Один филиал (обособленное подразделение), несколько или все филиалы (обособленные подразделения):*(указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))* | НЕТ / ̶Д̶А̶ (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)* | Ленинградская область, |
| Характер выполняемых работ *(при наличии сведений в ПТД)* | Изготовление, монтаж и реконструкция |
| 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 | Производство оборудования и установок для очистки жидкостей |
| ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения) | "Ручная дуговая сварка покрытыми электродами" Шифр: ТИ-РД-2020 |
| Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ | ГОСТ 34347 - 2017 |
| Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений | ГОСТ 34347 - 2017 |
| Шифры производственных технологических карт сварки | РАД.ОХНВП-С-АГ/23;  |

**Область аттестации технологии сварки:**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ (комбинация способов) сварки | Ручная дуговая сварка (РД) |
| Технические устройства ОПО | Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП) (п. 1) |
| Параметры сварных соединений: |
| Группы (марки) основного материала | 1 |
| Сварочные материалы | УОНИ |
| Вид свариваемых деталей | Л+Л |
| Диапазон радиусов кривизны (диаметров), мм | - |
| Диапазон толщин, мм | 1,2 – 5 мм |
| Тип соединения | СШ,УШ |
| Угол разделки кромок | Без разделки кромок |
| Вид соединения | ос(бп), ос(сп) |
| Положение при сварке | Н1 |
| Наличие подогрева | Без подогрева |
| Наличие термической обработки | Без термической обработки |
| Вид наплавок (при необходимости) | - |
| Наличие наплавок (при необходимости) | - |
| Вид ремонта (при необходимости) | - |
| Тип центратора (при необходимости) | - |

**Дополнительные сведения:**

|  |  |
| --- | --- |
| Аттестация с учетом "Положения об аттестации на объектах ПАО "Газпром" | НЕТ / ̶Д̶А̶ (ненужное зачеркнуть) |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16 | НЕТ / ̶Д̶А̶ (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 / ̶Д̶А̶ (ненужное зачеркнуть) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Главный сварщик |  |  |  | **Иванов И.И.** |
| (Должность руководителя сварочногопроизводства организации-заявителя) |  | (подпись) |  | инициалы, фамилия |
| Генеральный директор |  |  |  | **Иванов И.И.** |
| (Должность руководителяорганизации-заявителя) |  | (подпись) |  | инициалы, фамилия |

МП

***Приложение 1***

**Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений[[1]](#footnote-1)**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | 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) |
| 1 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка», сварщик | СЗР-13АЦ-I-00001 | 23.11.2024 | НГДО (пп. 9, 10, 11, 12)ОХНВП (пп. 1, 16) | РД (М01, М03, М11, М11+М01, М11+М03) |
| 2 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка», сварщик | СЗР-13АЦ-I-00001 | 23.11.2024 | НГДО (пп. 9, 10, 11, 12)ОХНВП (пп. 1, 16) | РД (М01, М03, М11, М11+М01, М11+М03) |
| 3 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка», Главный сварщик | СЗР-13АЦ-III-00001 | 24.11.2025 | ОХНВП (пп. 1, 16) | Руководство и контрольОХНВП (1,2,3,4,16) |
| 4 | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка», контролер | №0007-0000-2022 | 29.06.2025 | ВИК | Визуально-измерительный контроль |

***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 | А3 | Master 3000 | РД | 1 | №АЦСО-00-0000, 18.07.2027 | ОХНВП |

***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 | Эп | УОНИ | РД | №АЦСМ-00-00000, 13.10.2023 | ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП |
| 2 |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |

***Приложение 4***

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Данные об аттестации лабораторииорганизации-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 и исследований) |
| **1** | ООО "Роза" | 78А000000 | 26.01.2023 | МО, ПТО, КСМ, КО, ОХНВП, НГДО, СК, ГДО, ОТОГ, ГО | Визуальный, Измерительный, Ультразвуковой, Магнитопорошковый, Радиографический, Капиллярный, Контроль содержания ферритной фазы, Стилоскопирование | №100000000 от 02.08.2023г. |

1. Указывают отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии [↑](#footnote-ref-1)