|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Исх. №** |  | **от** |  | в АЦСТ - | 139 |

 **ЗАЯВКА**

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

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

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя  |  |
| Наличие обособленных подразделений (филиалов) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Адрес места нахождения |  |
| Страна |  |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак) |  |
| Ф.И.О. контактного лица  |  |
| Телефон, факс |  |
| Электронная почта |  |
| Сайт |  |

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

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

**Общие сведения о сварочном производстве организации-заявителя:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование технологии сварки (наплавки), шифр |  |
| Дата утверждения технологии сварки (наплавки) |  |
| Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя *(указать наименование и адрес)* |  |
| Характер выполняемых работ *(указывается в соответствии с ПТД)* |  |
| Вид проверки готовности (вид производственной аттестации сварочной технологии) | ***первичная*** |
| Номер свидетельства предыдущей аттестации/ проверки готовности *(при наличии)* | ***-*** |
| Наличие аттестованного сварочного оборудования | ***Приложение 1*** |
| Наличие аттестованных (прошедших проверку готовности) сварщиков, специалистов сварочного производства | ***Приложение 2.1*** |
| Наличие аттестованных специалистов по контролю качества сварных соединений | ***Приложение 2.2*** |
| 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 |  |
| Перечень групп однотипных производственных сварных соединений | ***Приложение 4*** |

**Документы, регламентирующие выполнение сварочных работ:**

|  |  |
| --- | --- |
| НД по сварке |  |
| НД по контролю качества |  |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестациина 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*** |

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

***Приложение 1***

**Сведения о сварочном оборудовании**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Шифр СО | Марки СО | Способы сварки (наплавки) | Количествоединиц | Номер свидетельства об аттестации СОи дата окончания действия | Примечание |
|
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

**Перечень сварочных материалов**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Марка сварочных материалов | Свидетельство НАКС | Срок действия |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

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

***Приложение 2.1***

**Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Ф.И.О. | 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) |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

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

***Приложение 2.2***

**Сведения о специалистах по контролю качества сварных соединений ООО «НАКС Архангельск»**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Ф.И.О. | Место работы (организация), должность | Номер аттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения(Группы и технические устройства) | Примечание (для контролеров указать метод контроля) |
| *1* | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *0053-3566* | *до 10.2023* | *1.1-1.4; 2.1-2.3; 3.1, 3.2, 3.5-3.10; 4.1-4.3; 5.1-5.3; 6.4-6,6; 7.1-7.3; 8.1-8.12; 11.1-11.3* | *3 уровень ВИК* |
| *до 11.2022* | *3.10; 4.1-4.3; 7.1-7.3* | *2 уровень УК* |
| *до 06.2022* | *4.1-4.3* | *2 уровень ПВК* |
| *2* | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *НОАП-0009-19-15513* | *до 11.2022* | *1.1-1.4; 2.1-2.3; 3.1, 3.2, 3.7, 3.8; 6.4-6.6; 8.1-8.12; 11.1* | *2 уровень УК, МК* |
| *3* | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *0034-0965-2018-ЛРИ* | *до 09.2021* | *1(1.1-1.8); 2(2.1.1, 2.2); 3(3.1, 3.3, 3.4); 5(5.1-5.4)* | *2 уровень Мех. испытания* |
| *4* | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *0034-01-1811-2019* | *до 06.2022* | *1.1-1.4; 2.1-2.3; 3.1, 3.2, 3.6-3.8, 3.10; 6.1-6.6; 7.1-7.3; 8.1-8.4, 8.7-8.12; 11* | *2 уровень ПВК* |
| *5* | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *НОАП-0065-0010* | *до 04.2023* | *2; 6.4-6.6; 8* | *2 уровень РК* |
| *6* | *Григорьев Р.А.* | *Начальник ЛНК* | *НОАП-0009-19-15594* | *до 11.2022* | *1.1-1.4; 2.1-2.3; 3.1, 3.2, 3.7, 3.8; 6.4-6.6; 8.1-8.12; 11.1* | *2 уровень ВИК, РК, УК* |
| *7* | *Григорьев Р.А.* | *Начальник ЛНК* | *0053-3952* | *до 11.2022* | *4.1-4.3; 7.1-7.3* | *2 уровень РК* |
| *8* | *Григорьев Р.А.* | *Начальник ЛНК* | *0006-02-1964-20* | *до 01.2023* | *1(1.1.1, 1.1.7, 1.1.8, 1.3, 1.4, 1.8); 4.5; 6.1; 7.2* | *2 уровень Мех. испытания* |
| *9* | *Соколов С.А.* | *Член аттестационной комиссии* | *0053-3568* | *до 10.2023* | *1.1-1.4; 2.1-2.3; 3.1, 3.2, 3.5-3.10; 4.1-4.3; 5.1-5.3; 6.4-6,6; 7.1-7.3; 8.1-8.12; 11.1-11.3* | *3 уровень ВИК* |
| *10* | *Аверин Д.В.* | *Член аттестационной комиссии* | *0053-3554* | *до 10.2021* | *1.1-1.4; 2.1-2.3; 3.1-3.8, 3.10; 4.1, 4.3, 5.1-5.3; 6.4-6.6; 7.1, 7.2; 8.1-8.12; 11.1-11.3* | *2 уровень ВИК* |
| *11* | *Вохминов А.А.* | *Член аттестационной комиссии* | *0053-3922* | *до 02.2023* | *1.1-1.5; 2.1-2.3; 3.1-3.10; 4.1-4.3; 6.1-6.6; 7.1-7.3; 8.1-8.12; 11.1-11.3* | *2 уровень ВИК* |
| *12* | *Михайлов М.В.* | *Член аттестационной комиссии* | *0059-0221* | *до 04.2022* | *1; 2; 3; 8; 11* | *2 уровень ВИК* |

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

***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* | *ООО «НАКС Архангельск»* | *№87А050174* | *30.12.2020 г.* | ***1. Объекты котлонадзора:****1.1. Паровые и водогрейные котлы;**1.3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 Мпа;**1.4. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С.****2. Системы газоснабжения (газораспределения):*** *2.1. Наружные газопроводы;**2.1.1. Наружные газопроводы стальные;**2.1.2. Наружные газопроводы из полиэтиленовых и композитных материалов;**2.2. Внутренние газопроводы стальные;**2.3. Детали и узлы, газовое оборудование.****3. Подъемные сооружения:****3.1. Грузоподъемные краны;**3.2. Подъемники (вышки);**3.3. Канатные дороги;**3.5. Эскалаторы;**3.6. Лифты;**3.7. Краны-трубоукладчики;**3.8. Краны-манипуляторы;**3.10.  Крановые пути.****4. Объекты горнорудной промышленности:****4.1. Здания и сооружения поверхностных комплексов рудников, обогатительных фабрик, фабрик окомкования и аглофабрик;**4.2. Шахтные подъемные машины;**4.3. Горнотранспортное и горно-обогатительное оборудование.****6. Оборудование нефтяной и газовой промышленности:****6.1. Оборудование для бурения скважин;**6.2. Оборудование для эксплуатации скважин;**6.3. Оборудование для освоения и ремонта скважин;**6.4. Оборудование газонефтеперекачивающих станций;**6.5. Газонефтепродуктопроводы;**6.6. Резервуары для нефти и нефтепродуктопроводов.****7. Оборудование металлургической промышленности:****7.1. Металлоконструкции технических устройств, зданий и сооружений;**7.2. Газопроводы технологических газов;**7.3. Цапфы чугуновозов, стальковшей, металлоразливочных ковшей.* | *1. Радиационный (рентгенографический)**2. Ультразвуковой (ультразвуковая дефектоскопия и толщинометрия)**4. Магнитный (магнитопорошковый)**6. Проникающими веществами (капиллярный метод)* *11. Визуальный и измерительный* | - |
| - |

*Продолжение приложения 3*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № 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* | *ООО «НАКС Архангельск»* | *№87А050174* | *30.12.2020 г.* | ***8. Оборудование взрывопожароопасных и химически опасных производств:****8.1. Оборудование химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств, работающих под давлением до 16 МПа;**8.2. Оборудование химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств, работающих под давлением свыше 16 МПа;**8.3. Оборудование химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств, работающих под вакуумом;**8.4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ;**8.5. Изотермические хранилища;**8.6. Криогенное оборудование;**8.7. Оборудование аммиачных холодильных установок;**8.8. Печи, котлы ВОТ, энерготехнологические котлы, котлы-утилизаторы;**8.9. Компрессорное и насосное оборудование;**8.10. Центрифуги, сепараторы;**8.11. Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ;**8.12. Технологические трубопроводы, трубопроводы пара и горячей воды.****11. Здания и сооружения (строительные объекты):****11.1 Металлические конструкции;**11.2. Бетонные и железобетонные конструкции.* | *1. Радиационный (рентгенографический)**2. Ультразвуковой (ультразвуковая дефектоскопия и толщинометрия)**4. Магнитный (магнитопорошковый)**6. Проникающими веществами (капиллярный метод)* *11. Визуальный и измерительный* | - |

*Окончание приложения 3*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № 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 | Методы контроля (виды испытаний) |
| *2* | *ООО «НАКС Архангельск»* | - | - | ***1. Механические статические испытания:****1.1. Прочности на растяжение**1.1.1. При нормальной температуре**1.1.5. Тонких листов**1.1.6. Проволоки**1.1.7. Труб**1.1.8. Стали арматурной**1.1.9. Арматурных и закладных изделий сварных, соединений сварных арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций на разрыв, срез, отрыв.**1.3. Прочности на сжатие**1.4. Прочности на изгиб**1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов****2.Механические динамические испытания****2.1. Ударной вязкости**2.1.1. На ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенной температурах**2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба****3.Методы измерения твердости****3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика)**3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара)**3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды)****4.Испытания на коррозионную стойкость****4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии****5.Методы технологических испытаний****5.1. Расплющивание и сплющивание**5.2. Загиб**5.3. Раздача****6.Методы исследования структуры материалов****6.1. Металлографические исследования**6.1.1. Определение количества неметаллических включений**6.1.2. Определение балла зерна**6.1.3. Определение глубины обезуглероженного слоя**6.1.4. Определения содержания ферритной фазы**6.1.5. Определение степени графитизации**6.1.6. Определение степени сфероидизации перлита**6.1.7. Макроскопический анализ, в том числе анализ изломов сварных соединений****7.Методы определения содержания элементов****7.2.Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов* | - |

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

***Приложение 4***

**Перечень групп однотипных производственных сварных соединений**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Группы (марки) основного материала | Сварочные материалы | Диапазон диаметров, мм | Диапазон толщин, мм | Тип соединения | Вид соединения | Угол разделки кромок | Положение при сварке | Наличие подогрева | Наличие термической обработки | Прочие параметры (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центратора и т.п.) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Приложение 5

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

На стадии рассмотрения заявочных документов допускается представления ПТД в электронном виде.

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