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

**ЗАЯВКА**

**на проведение проверки готовности организации-заявителя   
к использованию аттестованной технологии сварки (наплавки)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *Наименование организации-заявителя* |  | | | | | | |
| *Наличие филиалов (обособленных подразделений)* |  | | | | | | |
| *Юридический адрес* |  | | | | | | |
| *Страна* |  | | | | | | |
| *ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)* |  | | | | | | |
| *Ф.И.О. контактного лица* |  | | | | | | |
| *Телефон, факс* |  | | | | | | |
| *Электронная почта* |  | | | | | | |
| *Сайт* |  | | | | | | |
| *Номер и дата регистрации заявки вАЦ* | *№* |  | *«* |  | *»* |  | *20г.* |

|  |  |
| --- | --- |
| ***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:* | *НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)* |
| *(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))* |  |
| *Один из филиалов, несколько или все филиалы* | *НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)* |
| *(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))* |  |

**Общие сведения**

|  |  |
| --- | --- |
| *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 аттестации* | ***первичная*** |
| *Номер свидетельства предыдущей аттестации*  *(при наличии)* | ***-*** |
| *Наличие аттестованного сварочного оборудования* | ***Приложение 1*** |
| *Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений* | ***Приложение 2.1***  ***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 |  |
| Группы (марки) основного материала |  |
| Сварочные материалы |  |
| Вид свариваемых деталей |  |
| Диапазон радиусов кривизны (диаметров), мм |  |
| Диапазон толщин, мм |  |
| Тип соединения |  |
| Угол разделки кромок |  |
| Вид соединения |  |
| Положение при сварке |  |
| Наличие подогрева |  |
| Наличие термической обработки |  |
| Вид наплавок (при необходимости) |  |
| Назначение наплавок (при необходимости) |  |
| [Вид](https://ac.naks.ru/spravka/?TYPE=21&SECT=120) ремонта (при необходимости) |  |
| Тип центратора (при необходимости) |  |
| НД по сварке |  |
| НД по контролю качества |  |
| Другие |  |
| 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)* |

Приложение:

1. Производственно-технологическая документация (ПТД) или все данные технологического процесса, необходимые для составления программы производственной аттестации заявленной технологии.
2. Копия выписки из ЕГРЮЛ.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| (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) | Количество единиц | Данные об аттестации СО | Примечание |
|
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

*Приложение 2.1*

Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия  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) |
| МП |  |  | | |  |

*Приложение 2.2*

Сведения о специалистах по контролю качества сварных соединений

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия  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) |
|
|  | *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, 6.4-6,6, 7.1-7.3, 8, 11* | *3 уровень ВИК* |
|  | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *0009-19-15513* | *до 11.2022* | *1.1-1.4, 2, 3.1, 3.2, 6.4-6.6, 8.1-8.4, 8.7-8.12, 11* | *2 уровень ВИК, УК, МК* |
|  | *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)* | *Мех испытания* |
|  | *Деревянкин Д.Н.* | *Руководитель группы контроля* | *0034-01-1811-2019* | *до 06.2022* | *1.1-1.4, 2, 3.1, 3.2, 3.6-3.8, 3.10, 6, 7, 8.1-8.4, 8.7-8.12, 11* | *2 уровень ПВК* |
|  | *Черных В.Н.* | *Специалист НК* | *0009-19-11654* | *до 04.2020* | *1.1-1.4, 2, 3.1, 3.2, 3.7, 3.8, 3.10, 6.4-6,6, 8, 11.1.* | *2 уровень ВИК, РК,УК,МК* |
|  | *Григорьев Р.А.* | *Начальник ЛНК* | *0009-19-15594* | *до 11.2022* | *ВИК, РК, УК (1,2,3,6,8,11).* | *2 уровень ВИК, РК,УК* |
|  | *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* | *Мех испытания* |
|  | *Соколов С.А.* | *Член аттестационной комиссии* | *0053-3568* | *до 10.2023* | *1:(1.1-1.4); 2:(2.1-2.3); 3:(3.1,3.2,3.5-3.10); 4:(4.1-4.3); 6:(6.4,6.6); 7:(7.1-7.3); 8:(8.1-8.12); 11:(11.1-11.3)* | *3 уровень ВИК* |
|  | *Аверин Д.В.* | *Член аттестационной комиссии* | *0053-3554* | *до 10.2021* | *1.1-1.4,2.1-2.3,3.1-3.8,3.10,4.1,4.3,6.4-6.6,7.1,7.2,8.1-8.12,11.1-11.3* | *2 уровень ВИК* |

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

*Приложение 3*

Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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) |
| *ООО «НАКС Архангельск»* | *№71А050297*  *№71А050311* | *13.03.2018* | ***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 полимерные;*  *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.*  ***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.*  ***11. Здания и сооружения (строительные объекты):***  *11.1 Металлические конструкции;*  *11.2. Бетонные и железобетонные конструкции;* | *2.1. Визуальный и измерительный*  *2.2. Акустический (ультразвуковая дефектоскопия и толщинометрия)*  *2.3. Магнитный (магнитопорошковый)*  *2.4. Проникающими веществами (капиллярный метод и метод течеискания)* |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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) |
|  |  |  | ***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) |
| МП |  |  | | |  |