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

 **ЗАЯВКА**

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

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

**Сведения об организации-заявителе:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование организации-заявителя  |  |
| Наличие филиалов (обособленных подразделений) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Адресместонахождения |  |
| Страна |  |
| ИНН (или иной уникальный регистрационный признак) |  |
| Адрес сайта в сети Интернет |  |
| Уполномоченный представитель заявителя (ФИО, телефон, адрес электронной почты) |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Вид проверки готовности (первичная, периодическая)  |  |
| 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) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов (обособленных подразделений): | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| *(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений)* |  |
| Одинфилиал (обособленное подразделение), несколько или все филиалы (обособленные подразделения) | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| *(указать наименования и адреса место нахождения филиалов (обособленных подразделений)* |  |

**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 |  |
| 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:**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ (комбинация способов) сварки |  |
| Технические устройства ОПО  |  |
| Параметры сварных соединений: |  |
| 1 |  |
| 2 |  |
| ... |  |

**Дополнительные сведения:**

|  |  |
| --- | --- |
| 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) |
| 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 / ДА (ненужное зачеркнуть) |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | подпись | инициалы, фамилия |
|  |  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя организации-заявителя)МП |  | подпись | инициалы, фамилия |

***Приложение 1***

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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, для контролеров – метод контроля) |
| *1* |  |  |  |  |  |  |
| *2* |  |  |  |  |  |  |
| *3* |  |  |  |  |  |  |
| *4* |  |  |  |  |  |  |
| *…* |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | подпись | инициалы, фамилия |

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

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

***Приложение 2***

**Сведения о сварочном оборудовании1**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Шифр СО | Марки СО | Способы сварки (наплавки) | Количествоединиц | Номер свидетельства об аттестации СОи дата окончания действия | Примечание |
|
| *1* |  |  |  |  |  |  |
| *2* |  |  |  |  |  |  |
| *…* |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | подпись | инициалы, фамилия |

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

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

***Приложение 3***

**Сведения о сварочных материалах1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид СМ | Марки СМ | Способы сварки (наплавки) | Номер свидетельства об аттестации СМи дата окончания действия | Примечание |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | подпись | инициалы, фамилия |

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

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

***Приложение 4***

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № 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 и исследований) |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя) |  | подпись | инициалы, фамилия |

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

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