

БЛАНК ПРЕДПРИЯТИЯ-ЗАЯВИТЕЛЯ

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ - 1000

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

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № ____ « ____ » ____ 2021 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): <i>(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))</i>	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Одно обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения (филиалы) <i>(указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))</i>	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)

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)	
Номер свидетельства предыдущей аттестации/проверки готовности (при наличии)	
Наличие аттестованного сварочного оборудования	Приложение 1
Наличие аттестованных (прошедших проверку готовности) 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	

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 с нормами оценки качества	
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

(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)

(подпись)

(И.О. Фамилия)

(Должность руководителя организации-заявителя)

(подпись)

(И.О. Фамилия)

МП

Приложение 1

Сведения о сварочном оборудовании

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия	Примечание

Приложение 2

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

№ 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)

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)	

Приложение 4

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

№ п/п	Группы (марки) основного материала	Сварочные материалы	Диапазон радиусов кривизны (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 центриатора 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)