**Форма заявки на проведение проверки готовности организации-заявителя к применению аттестованной сварочной технологии**

**Исх. № от** в **АЦСТ** -

## ЗАЯВКА

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

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

## Сведения об организации-заявителе:

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

|  |  |
| --- | --- |
| Вид проверки готовности (первичная,периодическая) |  |
| Номер свидетельства о готовности организациик 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 (обособленныхподразделений): | НЕТ | / ДА | (ненужное зачеркнуть) |
| *(указать наименования и адреса**местонахождения филиалов (обособленных подразделений)* |
| Один филиал (обособленное подразделение),несколько или все филиалы (обособленные подразделения) | НЕТ | / ДА | (ненужное зачеркнуть) |
| *(указать наименования и адреса**местонахождения 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 контролюкачества 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 способомсварки, 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 |

**СТО НАКС 2.9-2022**

***Приложение 1***

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | ФИО | Место работы (организация), должность | Номераттестационного удостоверения | Срок действия удостоверения | Область действия удостоверения (Группы и технические устройства) | Примечание(для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля) |
|  |  |  |  |  |  |  |

***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 |
|  |  |  |  |  |  |  |

***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 |
|  |  |  |  |  |  |

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

21