

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ-124 (ООО «НАКС-Иваново»)

ЗАЯВКА

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

Наименование организации-
заявителя

Наличие филиалов (обособленных
подразделений)

НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)

Юридический адрес

Страна

ИНН(или иной уникальный
регистрационный признак)

Ф.И.О. контактного лица

Телефон, факс

Электронная почта

Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ « _____ » _____ 20 ____ г.

**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 : <i>(указать наименование и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений)</i>	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Один из филиалов, несколько или все филиалы <i>(указать наименование и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений)</i>	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)

Общие сведения

Наименование технологии сварки (наплавки), шифр	
Дата утверждения технологии сварки (наплавки)	
Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации – заявителя <i>(указать наименование и адрес)</i>	
Характер выполняемых работ <i>(указывается в соответствии с ПТД)</i>	
Вид аттестации	
Номер свидетельства предыдущей аттестации <i>(при наличии)</i>	
Наличие аттестованного сварочного оборудования	Приложение 1
Наличие аттестованных 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)	
Группа технических устройств	
Группа (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 наплавки (при необходимости)	
Назначение наплавки (при необходимости)	
Тип центризатора (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.
2. Копия выписки из ЕГРЮЛ.

(Должность руководителя сварочного
производства организации-заявителя)

(подпись)

(И.О.Фамилия)

(Должность руководителя
организации-заявителя)

(подпись)

(И.О.Фамилия)

М.П.

Приложение 1

Сведения о сварочном оборудовании

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Данные об аттестации СО	Примечание

Приложение 2

Сведения о сварщиках и 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, для контролеров – метод контроля)

Приложение 3

Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений

№ п/п	Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя или субподрядной организации			Область действия		Примечание
	Наименование организации	Номер свидетельства	Дата выдачи	Группы технических устройств	Методы контроля (виды испытаний)	