

НА Фирменном БЛАНКЕ

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ - 107

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

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

Сведения об организации-заявителя:

Наименование организации-заявителя	
Наличие филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ / ДА (ненужное убрать)
Адрес места нахождения	
Страна	Российская Федерация
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 убрать)
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех обособленных подразделений (филиалов): (указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ / ДА (ненужное убрать)
Одно обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения (филиалы) (указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ / ДА (ненужное убрать)

Общие сведения о сварочном производстве организации-заявителя:

Наименование технологии сварки (наплавки), шифр	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	Заместитель директора – руководитель проекта, Шерстов Александр Николаевич (34667) 92-210

Параметры, характеризующие технологию сварки (наплавки):

Способ сварки (наплавки)	РД (111)
Группы технических устройств	НГДО п.1,3.
Перечень групп однотипных производственных сварных соединений	Приложение 4

Документы, регламентирующие выполнение сварочных работ:

НД по сварке	ВСН 006-89 или др.
НД с нормами оценки качества	ВСН 012-88 или др.
Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром»	
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	
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)

М.П.