

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ЗАЯВКИ

БЛАНК ДОЛЖЕН БЫТЬ ФИРМЕННЫМ!!!

Желтым показано что нужно записывать, курсив – подсказка.

1. Заявка оформляется на один способ сварки.
2. Заявка может оформляться на несколько пунктов одного ОПО (опасный производственный объект).
Например: ОХНВП п. 1,16. Так как они выполняются по одному нормативному документу (ГОСТ 52630-2012).

Исх. № 125 от 12 июля 2017 в АЦСТ – 77 **Вы ставите эту дату!**

ЗАЯВКА

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

Наименование организации-заявителя	ПРИМЕР: <u>ООО «СервисГазКонтроль»</u>
Наличие филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ / <u>ДА</u> (ненужное зачеркнуть)
Юридический адрес	<u>РТ, ул. Петра Великого, 20, 215</u>
Страна	<u>РФ</u>
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	ИНН: <u>1234567899</u> КПП: <u>123456789</u>
Ф.И.О. контактного лица	<u>Иванов Иван Иванович,</u> <u>Директор 8 999 99 99 99</u>
Телефон, факс	<u>8 (843) 111 11 11</u>
Электронная почта	<u>mail@mail.ru</u>
Сайт	<u>www.SGK.ru</u>

Номер и дата регистрации заявки в АЦ

№ _____ « _____ » _____ 20 _____ г.

№ и дату заполняет аттестационный центр

Проверку готовности к использованию применяемой технологии сварки (наплавки) будет проходить:

Организация-заявитель без участия филиалов	<u>НЕТ</u> / ДА (ненужное зачеркнуть)
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов: <i>(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))</i>	НЕТ / <u>ДА</u> (ненужное зачеркнуть)
Один из филиалов, несколько или все филиалы <i>(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))</i>	НЕТ / <u>ДА</u> (ненужное зачеркнуть)

Общие сведения

Наименование технологии сварки (наплавки), шифр, дата утверждения	Технологическая инструкция ручной дуговой сварки покрытыми электродами трубопроводов систем наружного и внутреннего газоснабжения газопроводов. ТИ-ГО-2-СГК-2017 утв. 15.05.2017г. <i>Название записывать с названием объекта сварки: в данном случае это: наружный и внутренний газопровод. Шифр кодирует понятную информацию: группу ОПО, пункт, организацию, год.</i>
Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя (указать наименование и адрес)	Объект: многоквартирный строящийся дом по ул. Мира, 15. ИЛИ Производственная база: РТ, г. Казань, ул. Ленина, 12, цех №2, сварочный участок.
Характер выполняемых работ (указывается в соответствии с ПТД)	ВЫБРАТЬ: Изготовление, Монтаж, Ремонт, Реконструкция, Строительство.
Вид аттестации	ВЫБРАТЬ: Первичная, периодическая, внеочередная
Номер свидетельства предыдущей аттестации (при наличии)	АЦСТ-77-01515
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	Инженер по сварке, Специалист III или IV уровня Карпов Семен Петрович, 8-955-555-55-55, 8 843 123 45 67

Параметры, характеризующие технологию сварки

1	Способ сварки (наплавки)	ВЫБРАТЬ: РД, РАД, МП+МПС, ЗН, НИ, Г и другие согласно «Рекомендаций по применению РД 03-615-03...» страница 38. Этот документа находится на сайте НАКС.
2	Группы технический устройств	ГО п.1,2, КО п.1,2; НГДО п.1; <i>Пункты можно объединять, если НД один и тот же. КО п.1,2 – нормативный документ РД 153-34.1-003-01. Если пункты объединить не получается, то надо писать какой пункт по какому документу. Перечень групп ОПО смотреть на сайте: НАКС (http://naks.ru/ast/docs/)</i>
	Группы (марки) основного материала	ВЫБРАТЬ: 1, (М01); 2, (М03); 1,(М01)+9,(М11) и другие
	Сварочные материалы (вид покрытия для электродов, защитные газы и смеси и др.)	ПРИМЕР: Для РД: Электроды типа Э50А (УОНИ 13/55. LB-52U (Б)) и другие по ПТД Для РАД: Проволока Св-08Г2С, защитный газ – 100% CO ₂ , вольфрамовый электрод ЭВЛ.
	Вид свариваемых деталей	Т, Л, Т+Л, С, Т+М+Т; Т+О <i>Т-трубы, Л-листы, С-стержень, М-муфта, О-отвод</i>
	Диапазон диаметров, мм	от или свыше 15 до 1220 мм вкл. <i>ВАЖНО: предлог «от» и «свыше» влияют на количество КСС от – добавляет КСС, свыше – уменьшает. Графу оформлять областью не шире чем у сварщика.</i>

Диапазон толщин, мм	от или свыше 3 до 30 мм вкл. <i>ВАЖНО: предлог «от» и «свыше» влияют на количество КСС. от – добавляет КСС, свыше – уменьшает. Графу оформлять областью не шире чем у сварщика.</i>
Тип соединения	С, У, Т, Н, К; <i>С-стыковые, У-угловые, Н-нахлесточные, Т-тавровое, К-крестообразные</i>
Конструкция сварного соединения	Пример правильной записи: С2, С17, У17 по ГОСТ 16037 для М01 (Т); С2, С17, Т1 по ГОСТ 5264 для М03 (Л); Т1 по ГОСТ 5264 для М01 (Т+Л)
Угол разделки кромок	б/р; >15°; <15°; <i>б/р – без разделки; >15° - угол раскрытия более 15°</i>
Вид соединения	ос(бп); ос(сп); дс(бз); дс(зк); и другие согласно «Рекомендаций РД 03-615-03...» <i>ос и дс – одно/двухсторонняя сварка; бп – без подкладки; сп – со съёмной или остающейся подкладкой или на подкладном кольце; бз – без зачистки корня шва (когда нет разделки); зк – с зачисткой корня шва (когда есть разделка кромок);</i>
Положение при сварке	Н1, Н2, В1, В2, П1, П2, Г, Н45; <i>можно записать: «во всех пространственных положениях» Определяется по сварщикам.</i>
Наличие подогрева	У каких групп материалов и каких параметров есть подогрев? <i>Подогрев Предварительный или сопутствующий</i>
Наличие термической обработки после сварки	У каких групп материалов и начиная с каких параметров размеров труб и/или листов выполняется ТО?
Вид наплавки (при необходимости)	ВЫБРАТЬ: Однослойные или многослойные однородные, или многослойные неоднородные
Назначение наплавки (при необходимости)	ВЫБРАТЬ: общего назначения или антикоррозионные, или специальные
Вид ремонта (при необходимости)	ВЫБРАТЬ: Р1-без выборки или с частичной. выборкой и последующей заваркой; Р2- со сквозной выборкой и последующей заваркой; Р3- с применением муфт, тройников и других накладных деталей; <i>Это при аттестации на требования ПАО «Транснефть»</i>
Тип центриатора (при необходимости)	ВЫБРАТЬ: ЦН, ЦВ <i>ЦН-центриатор наружный, ЦВ-центриатор внутренний</i>
НД по сварке	СП 42-102, СП-42-103, РД 153-34.1-003-01, РД 36-62, и др <i>Указывать все НД на соответствие которых Вы хотите аттестоваться.</i>
НД по контролю качества	РД 03-606-03 – на ВИК, ГОСТ 7512 – на РК, ГОСТ Р 55724-2013 на УЗК; ГОСТ 6996 – на мех.испытания, СП 42-102, РД 36-62 и другие НД по которым должен быть произведен контроль Ваших сварных соединений.
Другие требования	<i>Особенности любые сюда впишите.</i> Например: Сварка применяется также для выполнения корневого слоя шва при выполнении комбинированной сварки РАД+РД; Сварка применяется также для выполнения заполняющего и облицовочного шва при выполнении комбинированной сварки РАД+РД;.
Аттестация с учетом «Положения об аттестации ... на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / <input checked="" type="checkbox"/> ДА (ненужное зачеркнуть)
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	НЕТ / <input checked="" type="checkbox"/> ДА (ненужное зачеркнуть)

Если возникают сложности по оформлению заявки позвоните по телефону 8(843) 236-73-49 в отдел по аттестации технологий сварки.