

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ-98

ЗАЯВКА

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

Номер и дата регистрации заявки в АЦСТ-98 № _____ " ____ " _____ 20 ____ г.

Сведения об организации-заявителе:

Наименование организации заявителя	АО «Заявитель»
Наличие филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ/ ДА (ненужное зачеркнуть)
Адрес местонахождения	196158, г. Санкт-Петербург, Пулковская дорога, д. 66 лит. А
Страна	РФ
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	9806027191
Адрес сайта в сети Интернет	AA.ru
Уполномоченный представитель заявителя (ФИО)	Левченко Алексей Александрович
Телефон, факс	+7 (812) 459-00-00 доб. 3223
Электронная почта	AA@.ru

Вид проверки готовности (первичная, периодическая)	первичная
Номер свидетельства о готовности организации к 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 (обособленных подразделений): <i>(указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))</i>	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Один филиал (обособленное подразделение), несколько или все филиалы (обособленные подразделения): <i>(указать наименования и адреса местонахождения всех филиалов (обособленных подразделений))</i>	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)

Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:

Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя <i>(указать наименование и адрес)</i>	Ленинградская область, Гатчинский район, п. Желаево, ул. Карьерная, дом 1, производственный участок
Характер выполняемых работ <i>(при наличии сведений в ПТД)</i>	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт
Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества 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	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом неповоротных кольцевых однотолщинных стыковых соединений труб, труб с СДТ, труб с ТПА, СДТ с СДТ
ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом неповоротных кольцевых однотолщинных стыковых соединений труб, труб с СДТ, труб с ТПА, СДТ с СДТ; ТИ-РАД-ТТ-14-32-108-1(М01)-НГДО п.3; 04.04.2022г
Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ	СТО Газпром 2-2.2-136-2007 «Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов».
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СТО Газпром 2-2.2-136-2007 «Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов»
Шифры производственных технологических карт сварки	РАД-5592А, РАД-5796А, РАД-5596А

Область аттестации технологии сварки:

Способ (комбинация способов) сварки	РАД (141) - ручная аргонодуговая дуговая сварка неплавящимся электродом
Технические устройства ОПО	НГДО п.3 «Промысловые и магистральные газопроводы и конденсаторопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ)».
Параметры сварных соединений:	
Группы (марки) основного материала	1(М01)
Сварочные материалы	ОК Tigrod 12.64, аргон высший сорт, неплавящийся вольфрамовый электрод WL-15
Вид свариваемых деталей	Т+Т
Диапазон радиусов кривизны (диаметров), мм	св. 10,0 до 159,0мм вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 1,0 до 10,0мм вкл.
Тип соединения	С
Угол разделки кромок (форма подготовленных кромок свариваемых деталей)	б/р; >15° Тр-1+Тр-1
Вид соединения	ос(бп)
Положение при сварке	Н45, Н1, Г, В1
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термической обработки	без термообработки
Вид наплавов (при необходимости)	
Наличие наплавов (при необходимости)	
Вид ремонта (при необходимости)	
Тип центратора (при необходимости)	внутренний; наружный

Дополнительные сведения:

Аттестация с учетом "Положения об аттестации на объектах ПАО "Газпром"	НЕТ / <u>ДА</u> (ненужное зачеркнуть)
Аттестация с учетом РД-03.120.20-КТН-0477-22	<u>НЕТ</u> / ДА (ненужное зачеркнуть)
ПТД содержит требования к ремонту (исправлению) дефектов сварного шва и(или) основного материала по заявляемой технологии сварки (если ремонт выполняют другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку)	НЕТ / <u>ДА</u> (ненужное зачеркнуть)

**Начальник УТС
АО «Заявитель»**

(Должность руководителя сварочного
производства организации-заявителя)

(подпись)

Васильев А.Ю.

инициалы, фамилия

**Главный инженер
АО «Заявитель»**

(Должность руководителя
организации-заявителя)

(подпись)

Путин В.В.

инициалы, фамилия

МП

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

№ п/п	ФИО	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)
1	Левченков Алексей Александрович	АО «Заявитель» Сварщик 6 разряда	СЗР-1ГАЦ-I-11111	до 07.04.2023	НГДО (3,4)	РД; М01
2	Левченков Алексей Александрович	Руководитель ГАСП УТС АО «Заявитель»	СЗР-1ГАЦ-IV-00001	до 18.06.2023	НГДО (3,4)	Руководство
3	Левченков Алексей Александрович	Ведущий инженер АО «Заявитель»	ТПУ Инженерная школа неразрушающего контроля и безопасности уд. №0005-3415 2 – уровень	до 18.10.2022	1,2,6,11	ВИК
					1,2,6,11	РК
					1,2,6,11	УК
					1,2,6,11	ПВК
					1,2,6,11	ЭК
1,2,6,11	МК					
4	Левченков Алексей Александрович	Руководитель группы разрушающего контроля АО «Заявитель»	ООО «Конус» уд. №НОАП-0055-0699 2 – уровень	01.12.2023	1.1, 1.3, 1.4, 1.8, 2.1, 3.1, 3.3, 6.1, 9.1, 9.2, 9.3, 9.4, 9.5, 9.6, 9.7	Механические испытания

¹Указывают отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии

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
1	A4/A3	Kemppi MinarcTig E	РАД, РД	8	АЦСО-88-056660 до 07.12.2023г.	ГО, НГДО, СК

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
1	Пс	OK Tigrod 12.64	РАД, РАДН	АЦСМ-49-04578 до 25.06.2022г	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
2	Гз	Аргон высшего сорта	ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, МАДП, МАДПН, РАД, РАДН	АЦСМ-61-04086 до 10.06.2022г	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

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	АО «Заявитель»	№ 82А051042	14.05.2019 г.	КО, ГО, ПТО, ОХНВП, НГДО, СК	Визуальный, Измерительный, Ультразвуковой, Магнитопорошковый, Радиографический, Капиллярный	
2	АО «Заявитель»	ИЛ/ЛРИ-01202	26.10.2018 г.	-	Растяжение, Статический изгиб, Металлография, Сплющивание, Твердость, Ударный изгиб, МКК	