#### ЗАЯВКА

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

наименование организации-заявителя	OOO «»		
Наличие филиалов (обособленных подразделений)		HET	
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 АП	№	<b>&gt;&gt;</b>	2021 г.

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

Организация-заявитель без участия филиалов	ДА
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов:	HET
(указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))	
Один из филиалов, несколько или все филиалы (указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))	HET

#### Общие сведения

	• •
Наименование технологии сварки (наплавки), шифр	«Технологическая инструкция на ручную дуговую сварку покрытыми электродами металлических конструкций» Шифр: №
Дата утверждения технологии сварки (наплавки)	20.02.2021г.
Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организациизаявителя (указать наименование и адрес)	
Характер выполняемых работ (указывается в соответствии с ПТД)	Изготовление
Вид аттестации	Первичная
Номер свидетельства предыдущей аттестации (при наличии)	-
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	главный инженер ООО «ЭкоГрин» Цветков Михаил Михайлович тел.:8-906-728-52-58

#### Параметры, характеризующие технологию сварки

	Параметры	, характеризу			•				
Способ сварки (наплавки)		Ручная дуговая сварка покрытыми электродами							
Группы технических устройств					СК п.2				
Группы (марки) основного материала					107) A5000				
Сварочные материалы	Аттестов	ванные покрыт	ъ электрод		)А УОНИІ 000001794		OBELCO 'Э	лектроды LB-	-52U
Dura anaguna aya ya yama yay					+C, C+Л				
Вид свариваемых деталей		I	1		TC, C+JI	от 10,0	от 10,0	от 10,0	ОТ
	от 10,0 до	от 20,0 до	от 28,0	от 20,0	от 28,0	до 40,0 включит	до 25,0 включит	до 32,0 включите	10,0 до
Диапазон диаметров, мм	40,0 включител ьно	25,0 включител ьно	до 40,0 включит ельно	до 25,0 включ ительн о	до 40,0 включ ительн о	ельно	ельно	льно	40,0 включ итель но
Диапазон толщин, мм	-	6,0	8,0	6,0	8,0	-	-	≥ 0,3dn но ≥ 4,0	≥8,0
Обозначения по ГОСТ 14098-2014	К3-Рп	C15-Pc	C15-Pc	С19- Рм	С19- Рм	С21-Рн	С23-Рэ	Н1-Рш	T12- P3
Тип соединения	К	С	С	С	С	Н	Н	Н	Т
Тип шва	УШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	УШ	УШ
Вид соединения	oc	сн-в	сн-в	сн	сн	oc	oc	oc	oc
Положение осей стержней в пространстве	Любое	Горизонта льное	Горизон тальное	Вертик альное	Вертик альное	Любое	Любое	Любое	Верти кальн ое
Положение при сварке	Н2, П2, В1	Н1, Г	Н1, Г	Γ	Γ	H1, П1, В1, Г	H1, П1, В1, Г	H2, П2, В1	H2
Наличие подогрева		·	<u> </u>	без	подогрева		<u> </u>		
Наличие термической обработки				без тер	мообработ	гки			
Вид наплавок (при необходимости)	•								
Назначение наплавок (при необходимости)	-								
Вид ремонта (при необходимости)									
Тип центратора (при необходимости)	без центратора								
НД по сварке	FOCT ISO/IEC 17025-2019								
НД по контролю качества	FOCT 14098-2014, PTM 393-94								
Другие									
Аттестация с учетом «Положения об	<del> </del>								
аттестации на объектах ПАО «Газпром»		HET							
Аттестация с учетом РД-03.120.10- КТН-007-16					HET				

#### Приложение:

- 1. Производственно-технологическая документация (ПТД) или все данные технологического процесса, необходимые для составления программы производственной аттестации заявленной технологии.
- 2. Копия выписки из ЕГРЮЛ.

Главный инженер (Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)	(подпись)	(И.О. Фамилия)
Генеральный <u>Директор</u> (Должность руководителя организации-заявителя)	(подпись)	(И.О. Фамилия)

МΠ

## Сведения о сварочном оборудовании

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Данные об аттестации СО	Примечание
1	A3	AURORA PRO	РД	1		
		INTER 205 E				
2	A3	AURORA PRO	РД	1		
		INTER 205 E				
3	A3	AURORA PRO	РД	1		
		INTER 205 E				
4	A3	AURORA PRO	РД	1		
		INTER 205 E				

Специалист сварочного производства 1 Удостоверение № АЦ-ЦН-1-18903	уровня		
Действительно до 23.02.2023г.		(подпись)	Дресвянин А.А.
		(подинев)	
Специалист сварочного производства 1	уровня		
Удостоверение № АЦ-ЦН-1-18914	71		
Действительно до 23.02.2023г.		(подпись)	Филимонов А.И.

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

<b>№</b> 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)
1					СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ	РД
					(П.П. 2)	
2					СТРОИТЕЛЬНЫЕ	РД
					КОНСТРУКЦИИ	
					(П.П. 2)	

Специалист сварочного производства 1 уровня		
Удостоверение № АЦ-ЦН-1-18903		
Действительно до 23.02.2023г.		Дресвянин А.А.
	(подпись)	, u
Специалист сварочного производства 1 уровня		
Удостоверение № АЦ-ЦН-1-18914		
Действительно до 23.02.2023г.		Филимонов А.И.
	(подпись)	

## Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений

No	Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя и/или субподрядной организации.			Область действия		Примечание	
п/п	Наименование организации	Номер свидетельства	Дата выдачи	Группы технических устройств	Методы контроля (виды испытаний)	OMEOTHER OTHER)	
1	Испытательная лаборатория «ИЛ КТБ НИИЖБ» в составе ООО «КБ НИИЖБ»						

Генеральный директор ООО «КБ НИИЖБ»	(подпись)	/С.В. Карпенко
Начальник лаборатории ИЛ «КТБ НИИЖБ»	(подпись)	/А.А. Кочетов