

Фирменный бланк организации

Исх. № ____ от ____ _ в АЦСТ

ЗАЯВКА

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

Наименование организации-заявителя
Наличие филиалов (обособленных подразделений)
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 _____ № _____

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

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

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 (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	

Параметры, характеризующие технологию сварки

Способ сварки (наплавки)					
Группы технических устройств					
Группы (марки) основного материала					
Сварочные материалы					
Вид свариваемых деталей					
Диапазон 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)					
Вид ремонта (при необходимости)					
Тип центризатора (при необходимости)					
НД по сварке					
НД по контролю качества					
Другие					

Приложение:

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

(Должность руководителя сварочного
производства организации-заявителя)

(подпись)

(И.О. Фамилия)

(Должность руководителя
организации-заявителя)

(подпись)

(И.О. Фамилия)

МП

Сведения о сварочном оборудовании

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Данные об аттестации СО	Примечание
1						

Специалист сварочного производства III уровня

Удостоверение №

Действительно до

_____ (подпись)

Приложение 2

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

№ 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						
2						
3.						

Специалист сварочного производства III уровня

Удостоверение №

Действительно до

_____ (подпись)

Сведения о лаборатории контроля качества сварных соединений

№ 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)	
1						

Специалист сварочного производства III уровня

Удостоверение №

Действительно до

_____ (подпись)