

ЗАЯВКА

на проведение проверки готовности организации-заявителя к применению сварочной технологии

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ « ____ » _____ 202__ г.

Сведения об организации-заявителе:

Наименование организации-заявителя	Общество с ограниченной ответственностью «Ромашка»
Наличие обособленных подразделений (филиалов)	НЕТ
Адрес места нахождения	611111, Пермский край, г. ПЕРМЬ, УЛ. Ромашковая, д. 196, офис 2
Страна	Россия
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	5911051111
Адрес сайта в сети Интернет	-
Уполномоченный представитель заявителя (Ф.И.О., телефон, адрес электронной почты)	Ромашкин Михаил Юрьевич, 89822300000 prpar1@mail.ru

Вид проверки готовности (первичная, периодическая)	первичная
Номер свидетельства о готовности организации к применению сварочных технологий (при периодической проверке)	нет

Сведения о наличии обособленных подразделений (филиалов) в составе организации- заявителя, выполняющие сварочные работы:

Организация-заявитель без участия обособленных подразделений (филиалов)	ДА
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех обособленных подразделений (филиалов): (указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))	НЕТ
Одно обособленное подразделение (филиал), несколько или все обособленные подразделения (филиалы) (указать наименования и адреса местонахождения обособленных подразделений (филиалов))	НЕТ

Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:

Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя (указать наименование и адрес)	Пермский край, г. Чермоз, ул. Ромашковая 17, корп.4, производственная база
Характер выполняемых работ (при наличии сведений в ПТД)	Изготовление, монтаж, 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	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами металлических строительных конструкций (СК пп.1) Шифр: ТС-СК.1-РД
ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами

	металлических строительных конструкций, ТС-СК.1-РД, 06.10.2023 г.
Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ	СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	СП 70.13330.2012, ГОСТ 23118-2019
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-1-СК1-РД, ТК-2-СК1-РД, ТК-3-СК1-РД, ТК-4-СК1-РД, ТК-5-СК1-РД, ТК-6-СК1-РД, ТК-7-СК1-РД, ТК-8-СК1-РД

Область аттестации технологии сварки:

Способ (комбинация способов) сварки	РД
Технические устройства ОПО	СК п.1
Параметры сварных соединений:	
1 Основные материалы (марки)	М01
2 Сварочные материалы	Э50А; УОНИИ-13/55
3 Диапазон диаметров/радиусов кривизны, мм	Плоские детали
4 Диапазон толщин, мм	Свыше 3 до 30 вкл
5 Тип соединения	СШ; УШ
6 Вид соединения	ос (бп), дс (бз)
7 Угол разделки кромок	б/р; свыше 15°
8 Положение при сварке (наплавке)	Н1; Н2; В1; Г; П1, П2
9 Наличие подогрева	нет
10 Наличие термообработки	нет
11 Вид покрытия электродов / защитный газ	Б

Дополнительные сведения:

Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ
Аттестация с учетом РД-03-120.10-КТН-007-16	НЕТ
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)	ДА

Ведущий инженер
(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)

(подпись)

А.А. Иванов
(И.О. Фамилия)

Генеральный директор
(Должность руководителя организации-заявителя)

(подпись)

М.Ю. Ромашкин
(И.О. Фамилия)

МП

Приложение 1

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	Ромашкин Александр Александрович	ООО «Ромашка», сварщик	ЗУР-ГАЦ-I-11111	До 10.04.2026г.	КО пп.2; ОХНВП пп.16; СК пп.1	РД M01; M11 S=от 3мм и выше D=от 28.5 мм и выше
2	Ромашкин Анатолий Зяудатович	ООО «Ромашка», сварщик	ЗУР-ГАЦ-I-11112	До 10.04.2026г.	ОХНВП пп.16; ПТО пп.1,14; СК пп.1	РД M01; M11 S=от 3мм и выше D=от 28.5 мм и выше
3	Иванов Александр Андреевич	ООО «Ромашка», ведущий инженер	ЗУР-ГАЦ-III-11110	До 28.11.2026г.	КО пп.2; МО пп.2,3; ОХНВП пп.1,16; СК пп.1,2,3	-

Приложение 2

Сведения о сварочном оборудовании

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия	Примечание
1	A3	ARC TECH (Z 203)	РАД, РД	1	АЦСО-88-05000/42 до 21.02.2026 г.	
2	A3	ARC TECH (Z 203)	РАД, РД	1	АЦСО-88-05000/43 до 21.02.2026 г.	

Приложение 3

Сведения о сварочных материалах

№ п/п	Вид СМ	Марки СМ	Способы сварки (наплавки)	Номер свидетельства об аттестации СМ и дата окончания действия	Примечание
1	Эп	УОНИИ-13/55	РД	АЦСМ-62-00248 до 20.04.2026 г.	

Приложение 4

Сведения о лаборатории контроля качества производственных сварных соединений (при наличии)

№ 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	ООО «Контроль»	АЦЛНК-22-11111	08.07.2024 г.	1.КО (1.2, 1.3, 1.4) 2.ГО (2.1, 2.2, 2.3,2.4) 3.ПТО (3.1,3.2,3.7, 3.8, 3.9) 4. ГДО (4.1) 7. МО (7.2, 7.3) 8.ОХНВП (8.1, 8.3, 8.4, 8.5, 8.6, 8.7, 8.8, 8.9, 8.10, 8.11, 8.12) 11. СК (11.1, 11.2, 11.3, 11.4)	ВИК, ПВК, УК, РК	№08/22-Л от29.07.2024г.

Приложение 5

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

№ п/п	Группы (марки) основного материала	Сварочные материалы	Диапазон диаметров/радиусов в кривизны, мм	Диапазон толщин, мм	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке	Наличие подогрева	Наличие термообработки	ГОСТ на сварное соединение	Прочие параметры (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центриатора и т.п.)
1	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	С	ос (бп)	Свыше 15 ⁰	Н1; В1; Г	нет	нет	ГОСТ 5264-80	С17 по ГОСТ 5264-80
2	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до30	С	дс (бз)	Свыше 15 ⁰	Н1; В1; Г	нет	нет	ГОСТ 5264-80	С21 по ГОСТ 5264-80
3	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	С	дс (бз)	Свыше 15 ⁰	Н1; В1; Г	нет	нет	ГОСТ 5264-80	С25 по ГОСТ 5264-80
4	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	У	ос (бп)	б/р	Н1; Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264-80	У4 по ГОСТ 5264-80

№ п/п	Группы (марки) основного материала	Сварочные материалы	Диапазон диаметро в/радиусо в кривизны , мм	Диапазон толщин, мм	Тип соедине ния	Вид соедине ния	Угол разделки кромки	Положени е при сварке	Наличие подогрева	Наличие термообраб отки	ГОСТ на сварное соединение	Прочие параметры (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центратора и т.п.)
5	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	У	ос (бп)	Свыше 15°	Н1; Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264- 80	У6 по ГОСТ 5264-80
6	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	Т	ос (бп)	б/р	Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264- 80	Т1 по ГОСТ 5264-80
7	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	Т	дс (бз)	б/р	Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264- 80	Т3 по ГОСТ 5264-80
8	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	Т	дс (бз)	Свыше 15°	Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264- 80	Т8 по ГОСТ 5264-80
9	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	Н	ос (бп)	б/р	Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264- 80	Н1 по ГОСТ 5264-80
10	1(М01)	УОНИИ 13/55	-	Свыше 3 до 30	Н	дс (бз)	б/р	Н2; В1	нет	нет	ГОСТ 5264- 80	Н2 по ГОСТ 5264-80