



ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЗАПАДНО-УРАЛЬСКИЙ АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР»

Юридический адрес: 614000, Город Пермь, Комсомольский проспект, дом 29А, оф. 175

Тел./факс: +7 342 206 05 71, +7 342 206 05 74

ОГРН 1025900528235, ИНН/КПП 5902127967/590201001, ОКПО 46770384

ЯВЛЯЕТСЯ ЧЛЕНОМ СРО Ассоциация «НАКС», СВИДЕТЕЛЬСТВО О ЧЛЕНСТВЕ № 0011



Исх. № _____ от _____ в АЦСТ - 22

ЗАЯВКА
на проведение проверки готовности организации-заявителя
к применению аттестованной технологии сварки
(производственная аттестация сварочной технологии)

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ «__» _____ 2020 г.

Сведения об организации-заявителе:

Наименование организации-заявителя	ЗАО «ЗУАЦ»
Наличие обособленных подразделений (филиалов)	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Адрес места нахождения	614000, г. Пермь, Комсомольский проспект, 29, оф. 175
Страна	Россия
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	5902127967
Ф.И.О. контактного лица	Норицын Сергей Николаевич
Телефон, факс	294-58-14
Электронная почта	zuac@mail.ru
Сайт	zuac.ru

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

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

Общие сведения о сварочном производстве организации-заявителя:

Наименование технологии сварки (наплавки), шифр	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов. Шифр: ТС-ОХНВП 16-РД
Дата утверждения технологии сварки (наплавки)	12.02.2020 г.
Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя <i>(указать наименование и адрес)</i>	Ул. Ленина, 27 б, производственная база

Характер выполняемых работ (<i>указывается в соответствии с ПТД</i>)	Изготовление, монтаж, ремонт
Вид проверки готовности (вид производственной аттестации сварочной технологии)	Первичная
Номер свидетельства предыдущей аттестации/проверки готовности (при наличии)	нет
Наличие аттестованного сварочного оборудования	Приложение 1
Наличие аттестованных (прошедших проверку готовности) 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	Норицын Сергей Николаевич, 294-58-14

Параметры, характеризующие технологию сварки

Способ сварки (наплавки)	РД
Группы технических устройств	ОХНВП п. 16
Перечень групп однотипных производственных сварных соединений	Приложение 4

Документы, регламентирующие выполнение сварочных работ:

НД по сварке	ГОСТ 32569-2013
НД с нормами оценки качества	ГОСТ 32569-2013
Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Производственно-технологическая документация (ПТД) по сварке.	Приложение 5

Руководитель отдела
(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)

(подпись)

С.Н. Норицын
(И.О. Фамилия)

Генеральный директор
(Должность руководителя организации-заявителя)

(подпись)

А.А. Сигаев
(И.О. Фамилия)

МП

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	А3	NEON ВД-203	РД	2	АЦСО-18-12345 до 20.12.2021 г. АЦСО-18-54321 до 16.05.2022 г.	В собственности

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

№ п/п	Ф.И.О.	Место работы (организация), должность	Номер аттестационного удостоверения (клеймо)	Срок действия удостоверения	Область действия удостоверения (Группы и технические устройства)	Примечание (для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля)
1	Рябов С.С.	ЗАО «ЗУАЦ», сварщик	ЗУР-ГАЦ-I-27317 Клеймо: 5FL1	25.02.2021 г.	ОХНВП 1,15,16 КО 1,2,4	М01,М11, РД
2	Сомов В.В.	ЗАО «ЗУАЦ», сварщик	ЗУР-ГАЦ-I-27337 Клеймо: 5824	18.01.2022 г.	ОХНВП 1,16 СК 1,3 КО 1,2,4	М01, М11, РД
3	Иванов И.И.	ЗАО «ЗУАЦ», главный сварщик	ЗУР-ГАЦ-IV-14321	30.04.2022 г.	ОХНВП 1,16 КО 1,2,4	
4	Сухарев П.В.	ЗАО «ЗУАЦ», руководитель лаборатории контроля	НОАП 0030-2793 0034-23626-2017	06.05.2020 г. 15.06.2020 г.	П. 1,2,3,4,6,7,8,9,11	ВИК,РК,УЗК,МИ

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.	ЗАО «ЗУАЦ»	95А110051	06.06.2017	п. 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 11	П. 1, 2, 11	Договор 016-СТ от 20.02.2020 г.
2.	ЗАО «ЗУАЦ»	ИЛ/ЛРИ-00997	16.06.2017	п. 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9, 11	п. 1, 2, 3, 5, 6	

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

№ п/п	Группы (марки) основного материала	Сварочные материалы	Диапазон диаметров, мм	Диапазон толщин, мм	Тип соединения	Вид соединения	Угол разделки кромок	Положение при сварке	Наличие подогрева	Наличие термообработки	Прочие параметры (вид и назначение наплавки; вид ремонта, тип центриатора и т.п.)
1	1 (М01): ст3сп, 20, 09Г2С и др.	ЛВ-52U, ОК 53.70	Свыше 25-500 вкл.	Свыше 3,0 до 12,0 вкл.	С	ос (бп)	>15°	Н1; Г; В1; Н45	нет	нет	С17 по ГОСТ 16037-80
2			Свыше 25 до 150 вкл. (основная труба от 57 до 530 вкл)	От 4,0 до 12,0 вкл. (основная труба от 4,0 до 12,0 вкл.)	У	ос (бп)	>15°	Н2; П2; В1	нет	нет	У19 по ГОСТ 16037-80
3			Свыше 25-500 вкл.	Свыше 3,0 до 12,0 вкл.	У	дс (бз)	б/р	Н2; П2; В1	нет	нет	У5 по ГОСТ 16037-80
4	9 (М11): 12Х18Н10Т	ЦЛ-11	Свыше 25-500 вкл.	Свыше 3,0 до 12,0 вкл.	С	ос (бп)	>15°	Н1; Г; В1; Н45	нет	нет	С17 по ГОСТ 16037-80
5			Свыше 25 до 150 вкл. (основная труба от 57 до 530 вкл)	От 4,0 до 12,0 вкл. (основная труба от 4,0 до 12,0 вкл.)	У	ос (бп)	>15°	Н2; П2; В1	нет	нет	У19 по ГОСТ 16037-80
6			Свыше 25-500 вкл.	Свыше 3,0 до 12,0 вкл.	У	дс (бз)	б/р	Н2; П2; В1	нет	нет	У5 по ГОСТ 16037-80

Производственно-технологическая документация (ПТД) или все данные технологического процесса, необходимые для разработки программы:

№ п/п	Шифр и дата утверждения	Наименование
1	Шифр: ТС-ОХНВП 16-РД, Утв. 12.02.2020 г.	Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов.
2	ТК-1-РД	Технологическая карта С17 (М01)
3	ТК-2-РД	Технологическая карта У19 (М01)
4	ТК-3-РД	Технологическая карта У5 (М01)
5	ТК-4-РД	Технологическая карта С17 (М11)
6	ТК-5-РД	Технологическая карта У19 (М11)
7	ТК-6-РД	Технологическая карта У5 (М11)

Сварочные материалы, применяемые на предприятии для выполнения работ по указанной в заявке технологии

№ п/п	Марка сварочных материалов	Способ сварки	Группы ОТУ	Группы свариваемых материалов	Свидетельство НАКС, срок действия
1	LB-52U, d=2,6 мм	РД	КО, ГО, НГДО, ПТО, СК, ОХНВП	1, 2	АЦСМ-49-00432 до 15.08.2020 г.
2	LB-52U, d=3,2 мм	РД	КО, ГО, НГДО, ПТО, СК, ОХНВП	1, 2, 29	АЦСМ-49-00433 до 15.08.2020 г.
4	ОК 53.70, d=2,6 мм	РД	КО, ГО, НГДО, ПТО, СК, ОХНВП	1	АЦСМ-8-00___ до ____.202_ г.
5	ОК 53.70, d=3,2 мм	РД	КО, ГО, НГДО, ПТО, СК, ОХНВП	1	АЦСМ-8-00539 до 24.05.2020 г.
6	ЦЛ-11, d=2,5 мм	РД	КО, ГО, НГДО, ПТО, СК, ОХНВП	9	АЦСМ-49-00___ до ____.202_ г.
7	ЦЛ-11, d=3,0 мм	РД	КО, ГО, НГДО, ПТО, СК, ОХНВП	9	АЦСМ-49-00___ до ____.202_ г.

Руководитель отдела

(Должность руководителя сварочного производства
организации-заявителя)

(подпись)

С.Н. Норицын

(И.О. Фамилия)