|  |  |
| --- | --- |
| **Юридический адрес организации (город)** |  |
| **Наличие филиалов (города)** |  |

**Параметры, характеризующие технологию сварки**

|  |  |
| --- | --- |
| **Способ сварки (наплавки)** **(Приложение 1)** |  |
| **Группы технических устройств****(Приложение 2)** |  |
| **Группы (марки) основного материала****(Приложение 3)** |  |
| **Диапазон диаметров, мм****(Для труб)** |  |
| **Диапазон толщин, мм** |  |

**Наличие аттестованных специалистов и оборудования**

|  |  |
| --- | --- |
| **Количество аттестованных специалистов III уровня по необходимым для аттестации группам технических устройств** |  |
| **Количество аттестованных сварщиков I уровня по необходимым для аттестации группам технических устройств** |  |
| **Наличие аттестованного сварочного оборудования** |  |

**Приложение 1**

|  |  |
| --- | --- |
| РД | - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111); |
| РДВ | - ванная ручная дуговая сварка покрытыми электродами; |
| РАД | - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (141); |
| МАДП | - механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом (131); |
| МП | - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (135); |
| ААД | - автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; |
| АПГ | - автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях; |
| ААДП | - автоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом; |
| АФ | - автоматическая сварка под флюсом (12); |
| МФ | - механизированная сварка под флюсом; |
| МФВ | - ванная механизированная сварка под флюсом; |
| МПС | - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой (114); |
| МПГ | - механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов (136); |
| МПСВ | - ванная механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой; |
| МСОД | - механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой; |
| П | - плазменная сварка (15); |
| ЭШ | - электрошлаковая сварка; |
| ЭЛ | - электронно-лучевая сварка; |
| Г | - газовая сварка (311); |
| РДН | - ручная дуговая наплавка покрытыми электродами; |
| РАДН | - ручная аргонодуговая наплавка; |
| ААДН | - автоматическая аргонодуговая наплавка; |
| АФЛН | - автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом; |
| АФПН | - автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом. |
| КТС | – контактно-точечная сварка; |
| КСС | – контактная стыковая сварка сопротивлением; |
| КСО | – контактная стыковая сварка оплавлением; |
| ВЧС | – высокочастотная сварка; |
| ПАК | – пайка; |
|  |  |
| НИ | – сварка нагретым инструментом; |
| ЗН | – сварка с закладными нагревателями; |
| НГ | – сварка нагретым газом; |
| Э | – экструзионная сварка; |

**Приложение 2**

**Перечень групп технических устройств опасных производственных объектов**

|  |  |
| --- | --- |
| Группа технических устройств | Перечень входящих в группу технических устройств |
| Подъемно- транспортное оборудование.(ПТО) | 1. Грузоподъемные краны2. Краны – трубоукладчики.3. Краны – манипуляторы.4. Лифты. 5. Тали.6. Лебедки.7. Устройства грузозахватные.8. Подъемники (вышки).9. Эскалаторы.10. Дороги канатные, их агрегаты, механизмы и детали.11. Цепи для подъемно-транспортного оборудования12. Строительные подъемники.13. Конвейеры пассажирские.14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования  |
| Котельное оборудование.(КО) | 1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С.2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С.3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.4. Арматура и предохранительные устройства5. Металлические конструкции для котельного оборудования. |
| Газовое оборудование.(ГО) | 1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные и из неметаллических материалов.3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.4. Газогорелочные устройства.5. Емкостные и проточные водонагреватели.6. Аппараты и печи.7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства. |
| Нефтегазодобывающее оборудование.(НГДО) | 1.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.2.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.3.Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; 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).4.Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.5.Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.6.Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте.7.Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте (рабочие параметры объектов, не предусмотрены действующей нормативной документацией)8.Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.9.Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.10.Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях.11.Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях.12.Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее.13.Трубопроводы автоматизированных газонаполнительных компрессорных станций (АГНКС). |
| Металлургическое оборудование.(МО) | 1. Доменное, коксовое, сталеплавильное оборудование.2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе.4. Машины для литья стали и цветных металлов.5. Агрегаты трубопрокатные.6. Станы обжимные, заготовочные, сортопрокатные и листопрокатные. |
| Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств.(ОХНВП) | 1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.5. Изотермические хранилища.6. Криогенное оборудование.7. Оборудование аммиачных холодильных установок.8. Печи.9. Компрессорное и насосное оборудование.10. Центрифуги, сепараторы.11. Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ.12. Котлы-утилизаторы.13. Энерготехнологические котлы.14. Котлы ВОТ.15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов. |
| Горнодобывающее оборудование.(ГДО) | 1. Технические устройства для горнодобывающих и горно-обогатительных производств и подземных объектов. |
| Оборудование для транспортировки опасных грузов.(ОТОГ) | 1. Контейнеры специализированные и тара, используемые для транспортировки опасных грузов и строительных материалов.2. Цистерны.3. Экипажная часть. |
| Строительные конструкции.(СК) | 1. Металлические строительные конструкции.2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.3. Металлические трубопроводы.4. Конструкции и трубопроводы из полимерных материалов. |
| Конструкции стальных мостов.(КСМ) | 1. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. 2. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях. |

**Приложение 3**

(М01) - Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести не более 360 Мпа (до К54).

(МОЗ) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести свыше 360 МПа до 500МПа (К55 - К60)

(МОЗ) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести свыше 500 МПа (свыше К60)

(М02) - Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса

(М05) - Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 - до 10%

(М04) - Высоколегированные стали мартенситного и мартенситно-ферритного классов с содержанием хрома от 10 до 18%

(М04) - Высоколегированные (высокохромистые) стали ферритного класса с содержанием хрома от 12 до 30%

(М11) - Высоколегированные стали аустенитно-ферритного класса

(М11) - Высоколегированные стали аустенитного класса

(М61) - Сплавы на железо-никелевой основе

(М51) - Никель и сплавы на никелевой основе

(М21-М23) - Алюминий и алюминиевые сплавы

(М31-М34) - Медь и сплавы на медной основе

(М41) - Сплавы титана

(М06) - Чугуны

(М07) - Арматурные стали железобетонных конструкций

(М61) - Полиэтилен (РЕ)

(Мб2) - Сшитый полиэтилен (РЕ-Х)

(М63) - Поливинилхлорид (PVC)

(М64) - Полипропилен (РР)