

**ПРОТОКОЛ № 18**  
заседания коллегии НТС НАКС

г. Москва

07 июля 2008 года

**Присутствовали члены коллегии:**

**Алёшин Н.П.** - заместитель председателя НТС НАКС,  
**Котельников В.С.** - заместитель председателя НТС НАКС,  
**Лукьянов В.Ф.** – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации персонала,  
**Прилуцкий А.И.** - член НТС НАКС.

**Приглашенные:**

**Шефель В.В.** – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации технологий,  
**Ганусов К.А.** – член комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов.  
**Жабин А.Н.** – руководитель комитета НТС НАКС по научно – методической работе.

**ПОВЕСТКА ДНЯ**

1. Об утверждении «Положения о специальной подготовке» (новая редакция).  
докладчик – **Прилуцкий Андрей Иванович**, генеральный директор НАКС
2. Об утверждении «Положения о порядке аттестации членов комиссий по аттестации сварочных материалов, сварочного оборудования и сварочных технологий» (новая редакция).  
докладчик – **Жабин Александр Николаевич**, руководитель комитета НТС НАКС по научно-методической работе
3. Об утверждении программ аттестации сварочных материалов.  
докладчик – **Ганусов Константин Алексеевич**, член комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов.

**РЕШЕНИЕ**

1. **Утвердить** «Положение о специальной подготовке» (новая редакция, Приложение 1).
2. **Утвердить** «Положение о порядке аттестации членов комиссий по аттестации сварочных материалов, сварочного оборудования и сварочных технологий» (новая редакция, Приложение 2).
3. **Утвердить** программы аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 (приложение 3).

**Члены коллегии НТС НАКС**

	<b>Алёшин Н.П.</b>
	<b>Котельников В.С.</b>
	<b>Лукьянов В.Ф.</b>
	<b>Прилуцкий А. И.</b>

**ПОЛОЖЕНИЕ**  
**о специальной подготовке**  
(новая редакция)

**РД САСв**

## 1. Область применения

Настоящий документ устанавливает требования:

- к процедуре проведения специальной подготовки перед аттестацией сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору.
- к организациям, которые в порядке, установленном настоящим Положением, подтверждают свою компетентность в качестве Центров специальной подготовки (ЦСП) в Системе аттестации сварочного производства (САСв);
- к порядку взаимодействия Центров специальной подготовки с НАКС и аттестационными центрами (АЦ).

## 2. Основные термины и определения

2.1. В настоящем документе применяются следующие определения:

**Специальная подготовка** – процесс получения необходимых теоретических знаний и практических навыков, в т.ч. в виде краткосрочных практико-консультационных циклов, разовых практических тематических занятий и семинаров, учитывающих особенности выполнения сварных соединений конкретных технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору в заявленной к аттестации области деятельности.

**Центр специальной подготовки** – организация или её структурное подразделение, осуществляющая специальную подготовку сварщиков и/или специалистов сварочного производства перед аттестацией.

**Аккредитация Центра специальной подготовки** – официально оформленное признание компетентности организации-заявителя выполнять специальную подготовку сварщиков и/или специалистов сварочного производства соответствующего уровня в соответствии с требованиями САСв.

**Аттестат соответствия (Свидетельство об аккредитации)** – документ выданный НАКС, подтверждающий факт признания компетентности организации-заявителя осуществлять специальную подготовку сварщиков и (или) специалистов сварочного производства соответствующего уровня перед аттестацией.

**Организация-Заявитель** – организация, претендующая на аккредитацию и представившая письменное заявление в НАКС.

**Область аккредитации** – область деятельности Центра специальной подготовки по уровням профессиональной подготовки специалистов, видам (способам) сварки (наплавки) и группам технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору.

В настоящем Положении также используются термины и определения, изложенные в Правилах аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ-03-273-99) и Технологическом регламенте аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495-02).

## 3. Общие положения

3.1. Положение о специальной подготовке перед аттестацией сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору, разработано в соответствии с Федеральным законом "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" от 21.07.1997 г., №116-ФЗ, (Собрание законодательства Российской Федерации. 1997, №30, ст.3588) и Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ-03-273-99), утвержденными Постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98 г. и зарегистрированными в Минюсте РФ 04.03.99 г. за №1721.

3.2. Специальная подготовка проводится перед аттестацией для сварщиков и специалистов, имеющих профессиональную подготовку в области сварочного производства,

и владеющих практическими навыками на уровне требований ПБ 03-273-99 и соответствующих нормативных документов.

Специальная подготовка сварщиков и специалистов сварочного производства проводится с целью ознакомления и разъяснения технологических особенностей выполнения сварочных работ; разъяснения требований нормативных документов и правил безопасности, регламентирующих сварочные работы, а также Порядка применения сварочных материалов (РД 03-613-03), сварочного оборудования (РД 03-614-03), сварочных технологий (РД 03-615-03), Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ-03-273-99) и Технологического регламента аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495-02), применительно к изготовлению, монтажу, реконструкции или ремонту конкретных технических устройств.

3.3. Специальная подготовка должна проводиться перед аттестацией (первичной, дополнительной, периодической и внеочередной).

3.4. Специальная подготовка должна быть проведена не ранее, чем за три месяца до аттестации.

3.5. Заказчиками на проведение специальной подготовки могут быть организации или непосредственно сварщики и специалисты.

#### **4. Требования к Центрам специальной подготовки.**

4.1 Центрами специальной подготовки (далее по тексту – ЦСП) могут быть юридические лица любой организационно-правовой формы и формы собственности, имеющие Аттестат соответствия (Свидетельство об аккредитации) НАКС в качестве ЦСП и внесенные в реестр САСв.

Специальная подготовка специалистов сварочного производства перед аттестацией на IV уровень проводится в ЦСП, созданных на базе сварочных кафедр ВУЗов или специализированных научно-исследовательских организаций.

#### **5. Требования к персоналу Центра специальной подготовки**

5.1 Руководить деятельностью Центра специальной подготовки должен специалист сварочного производства IV уровня, аттестованный на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

5.2 Центры специальной подготовки сварщиков и/или специалистов сварочного производства должны располагать специалистами (преподавателями), имеющими профессиональную подготовку, теоретические знания и практический опыт, необходимые для проведения специальной подготовки.

Участвовать в проведении специальной подготовки должны специалисты сварочного производства III, IV уровней, аттестованные в соответствии с ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства:

- для подготовки специалистов I, II и III уровня - не ниже III уровня;
- для подготовки специалистов IV уровня – не ниже IV уровня.

#### **6. Требования к сварочному оборудованию**

6.1 ЦСП должен быть оснащен сварочным оборудованием, принадлежностями и приспособлениями, обеспечивающими возможность выполнять специальную подготовку в рамках области аккредитации ЦСП, или иметь договор на использование или аренду необходимого сварочного оборудования Аттестационных центров и/или Аттестационных пунктов, внесенных в реестр НАКС.

Допускается использовать специализированное и уникальное сварочное оборудование, принадлежности и приспособления, принадлежащие другим предприятиям, организациям или физическим лицам.

6.2 Документация на сварочное оборудование должна содержать:

- паспорт, руководство по эксплуатации и др.;
- свидетельства НАКС об аттестации (при наличии).

## **7. Требования к программам специальной подготовки**

7.1. Специальная подготовка проводится по программам, разработанным и утвержденным НАКС в соответствии с требованиями ПБ-03-273-99, РД 03-495-02, и утвержденным (согласованным) Ростехнадзором. Структурный состав программ представлен в Приложении № 1.

Для специальной подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства ОАО «Газпром» и ОАО АК «Транснефть» данные программы могут быть дополнены разделами, учитывающими специфику производства сварочных работ, разработанными научно-исследовательскими институтами – разработчиками нормативных документов по сварке и контролю качества и согласованными со структурными подразделениями, отвечающими за сварочное производство отрасли.

В отдельных случаях при отсутствии программ специальной подготовки, разработанных НАКС, допускается использование программ, разработанных аттестационным центром, согласованных с территориальным органом Ростехнадзора и утвержденных НАКС. Условия применения таких программ устанавливает НАКС.

7.2. В случаях введения в действие новых нормативных документов, конкретизирующих особенности выполнения сварных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте опасных производственных объектов, программы специальной подготовки подлежат актуализации.

## **8. Требования к организации и проведению специальной подготовки**

8.1. Специальная подготовка перед аттестацией проводится Центром специальной подготовки на собственной базе или на базе организаций, зарегистрированных в реестре САСв в качестве аттестационных центров или пунктов, при наличии соответствующих договоров.

В тех случаях, когда предприятие (организация), подавшее заявку на специальную подготовку своих специалистов, располагает необходимой материальной базой для проведения специальной подготовки, допускается проведение специальной подготовки специалистами ЦСП на предприятии заказчика.

8.2. Продолжительность и объем теоретической и практической специальной подготовки перед аттестацией определяется на основании утвержденных НАКС программ, соответствующих требованиям п.7.1 настоящего положения по согласованию с заказчиком с учетом требований, предъявляемых к сварщикам и специалистам сварочного производства в соответствии с Приложением 2 ПБ 03-273-99 и степени подготовки сварщика или специалиста сварочного производства исходя из области деятельности, заявляемой для специальной подготовки.

8.3. Практические занятия по сварке проводят с целью ознакомления сварщика с процедурой аттестационных испытаний, содержанием технологической карты, особенностями устройства и управления сварочным оборудованием, применительно к условиям аттестации.

8.4. После завершения специальной подготовки ЦСП выдает Свидетельство о специальной подготовке, форма которого приведена в Приложении № 2.

Размер свидетельства 210×297 мм (формат А4), цвет – белый, печать – односторонняя, без обложки.

8.5. Сварщику на каждый способ сварки выдается свидетельство о специальной подготовке с указанием технических устройств и способа сварки.

Специалистам выдается свидетельство о специальной подготовке с указанием групп технических устройств и уровня, на который проведена специальная подготовка.

8.6. Свидетельство о специальной подготовке подписывается руководителем ЦСП, заверяется печатью и должно иметь номер, состоящий из регистрационного номера ЦСП в Реестре САСв, уровня, на который проведена специальная подготовка и порядкового пятизначного номера. Пример: МР-1ЦСП-I-00000, ЦР-7ЦСП-III-00000.

8.7. Свидетельство о специальной подготовке действует на всей территории России

## 9. Порядок аккредитации Центра специальной подготовки САСв.

9.1. Аккредитация в соответствии с настоящим Положением проводится при создании ЦСП, изменении области аккредитации или по истечении срока ранее выданного Аттестата соответствия (Свидетельства об аккредитации) на право проведения специальной подготовки сварщиков и/или специалистов сварочного производства.

9.2. Для аккредитации Центра специальной подготовки в САСв необходимо представить в НАКС заявление (Приложение № 3) на проведение аккредитации и следующие документы:

- Заверенную выписку из ЕГРЮЛ;
- Приказ руководителя организации-заявителя о создании ЦСП
- Положение о ЦСП,
- Сведения о наличии помещений, необходимых для организации специальной подготовки, с приложением копий документов, подтверждающих право организации-заявителя на владение, пользование или распоряжение необходимой материальной базой в течение заявленного срока деятельности.
- Сведения о преподавателях (Приложение № 4).
- Копии документов, подтверждающих аттестацию преподавателей, в соответствии с ПБ 03-273-99.
- Документы, подтверждающие трудовые отношения между преподавателями и организацией – заявителем;
- Сведения об оснащенности сварочным оборудованием, используемом при проведении специальной подготовки (Приложение № 5).
- Сведения об оснащенности оргтехникой, используемой при проведении специальной подготовки (Приложение № 6)
- Сведения об оснащенности учебно-методическими и наглядными пособиями. (Приложение № 7).
- Перечень НД и технической литературы по заявляемой области деятельности. (Приложение № 8).
- Нотариально заверенную копию лицензии на образовательную деятельность в соответствии с Федеральным Законом об образовании\*.
- Протокол о намерениях в сотрудничестве в части организации специальной подготовки (соглашение) между организацией-заявителем и аттестационным центром, осуществляющим аттестационную деятельность на данной территории\*.

### **Примечание:**

При подаче заявления на аккредитацию для изменения действующей области аккредитации, организация представляет только документы, подтверждающие эти изменения.

9.3. На основании заявления НАКС и организация-заявитель заключают договор на аккредитацию Организации-Заявителя в качестве ЦСП.

9.4. После заключения договора на аккредитацию заявителя НАКС назначает экспертную комиссию (эксперта). Членами экспертной комиссии (экспертом) не могут быть лица, состоящие в трудовых или гражданско-правовых отношениях с организацией-заявителем.

9.5. Рассмотрение заявления и документов, представленных заявителем, проводится на предмет их достаточности и полноты содержания.

\* - Не требуется для организаций, зарегистрированных в Реестре САСв в качестве аттестационных центров в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02, осуществляющих специальную подготовку и аттестацию сварщиков и/или специалистов сварочного производства.

9.6. Экспертная комиссия вправе потребовать недостающую информацию, которая должна быть представлена в течение одного месяца. В случае не представления недостающей информации комиссия вправе приостановить работу по аккредитации (расширению области аккредитации) заявителя.

Рассмотрение документов может быть совмещено с проведением проверки заявителя.

9.7. Проверку заявителя проводят непосредственно на месте расположения организации-заявителя. НАКС должен согласовать с заявителем сроки проведения работ по проверке.

При проведении проверки заявитель обеспечивает экспертной комиссии необходимые для ее работы условия, предоставляет необходимые материалы, документы (в том числе нормативные) и материально-техническую базу для проведения специальной подготовки.

Экспертная комиссия на месте проверяет соответствие представленной информации фактическому состоянию.

9.8. После завершения работ по рассмотрению документов и проверке заявителя экспертная комиссия составляет экспертное заключение по результатам проверки, включающее информацию о степени организационно-технической готовности заявителя к проведению специальной подготовки, а также предложения об аккредитации или об отказе в аккредитации организации-заявителя.

9.9. Экспертное заключение, заявление на аккредитацию (изменение области аккредитации) экспертная комиссия передает в НАКС.

9.10. НАКС принимает решения по следующим вопросам:

- об аккредитации или об отказе в аккредитации;
- по определению области аккредитации заявителя;
- об условиях действия документа об аккредитации;
- об аннулировании аккредитации, расширении или уменьшении области аккредитации.

9.11. При положительном решении экспертной комиссии НАКС оформляет аттестат соответствия (Свидетельство об аккредитации), регистрирует аккредитованный ЦСП и вносит данные в Реестр САСв. ЦСП считается аккредитованным с даты регистрации в Реестре САСв.

9.12. Если по результатам аккредитации выявляются несоответствия критериям аккредитации, которые могут быть устранены заявителем без повторной проверки, то НАКС утверждает перечень замечаний и порядок проверки их устранения, подготовленные экспертной комиссией.

После устранения замечаний, что должно быть официально подтверждено заявителем, НАКС повторно рассматривает результаты аккредитации и принимает решение об аккредитации (отказе в аккредитации).

9.13. При принятии решения об отказе в аккредитации, аннулировании аккредитации или уменьшении области аккредитации заявителя НАКС извещает об этом заявителя в письменной форме.

9.14. Срок проведения аккредитации не должен превышать 40 рабочих дней с момента получения НАКС необходимых документов.

9.15. Центр специальной подготовки может быть аккредитован на срок не более трех лет.

9.16. Расходы, связанные с проведением аккредитации (экспертизы и выдачи аттестата соответствия), оплачиваются организацией-заявителем.

9.17. НАКС в течение срока действия аттестата соответствия (свидетельства об аккредитации) проводит инспекционный контроль (проверки) за деятельностью аккредитованных ЦСП по отдельным договорам.

9.18. Инспекционный контроль (проверки) проводятся в следующих случаях:

- по решению НАКС;
- при обоснованных претензиях заказчиков на качество услуг, предоставляемых ЦСП; при организационной и технической реорганизации ЦСП.

Неудовлетворительные результаты инспекционного контроля (проверки) (несоответствие заявителя требованиям настоящего Положения) являются основанием для уменьшения области аккредитации, приостановления или аннулирования аккредитации.

Результаты инспекционного контроля (проверки) и принятые решения должны быть сообщены заявителю.

9.19. Основанием для аннулирования аккредитации является также изменение юридического статуса или реорганизация аккредитованной организации, ликвидация организации или заявление организации о прекращении деятельности в качестве ЦСП.

Структурный состав программ специальной подготовки  
сварщиков и специалистов сварочного производства

1. Виды оборудования технических устройств (ТУ), при изготовлении, монтаже, ремонте которых применяется сварка.
2. Требования к организациям, выполняющим изготовление, монтаж, ремонт с применением сварки, в т.ч. к квалификации персонала. Основные нормативные документы, регламентирующие работы по сварке.
3. Материалы, используемые для изготовления, монтажа, ремонта ТУ. Нормативная документация по их применению, требования по входному контролю. Классификация материалов и особенности их сварки.
4. Конструктивные элементы ТУ и особенности их сварных соединений. Основные типы сварных соединений и швов, используемых при изготовлении, монтаже, ремонте ТУ и технические требования к ним.
5. Способы сварки, используемые при изготовлении, монтаже, ремонте ТУ, особенности их применения.
6. Требования нормативной документации к сварочному оборудованию и инструменту, используемому при изготовлении, монтаже, ремонте ТУ.
7. Сварочные материалы, используемые при сварке. Требования нормативной документации, регламентирующих входной контроль, хранение, подготовку, выдачу в производство и использование сварочных и вспомогательных материалов.
8. Подготовка деталей под сварку, требования нормативной документации к кромкам, допускаемым способам сборки под сварку, особенности сборки, требования к прихваткам, операционный контроль.
9. Технологии сварки и техника выполнения сварных швов в зависимости от применяемых способов сварки и сварочных материалов. Способы уменьшения деформаций и напряжений при сварке.
10. Требования к аттестации сварочных материалов, оборудования и технологий.
11. Особенности выполнения сварочных работ при низкой и отрицательной температуре.
12. Применение предварительного и сопутствующего подогрева при сварке и термическая обработка сварных соединений.
13. Требования нормативной документации к качеству сварных соединений ТУ при изготовлении, монтаже, ремонте. Организационные и технические мероприятия по обеспечению качества. Методы, объемы и последовательность контроля. Операционный контроль при сварке. Клеймение (маркировка) сварных швов.
14. Требования нормативной документации к исправлению дефектов сварных соединений. Ремонтная сварка.
15. Обозначения сварных швов на чертежах. Требования к исполнительной и сдаточной документации при сварке.
16. Организация проведения сварочных работ.
17. Требования правил техники безопасности при производстве работ. Специальные требования по обеспечению безопасных условий труда и противопожарные мероприятия.

В программу специальной подготовки перед аттестацией специалистов II, III и IV-го уровней профессиональной подготовки на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства должны быть включены дополнительно следующие разделы:

- Законодательство РФ в области технического регулирования, включая полномочия органов исполнительной власти, осуществляющих контрольные и надзорные функции в части опасных производственных объектов. Виды и назначение нормативной документации, регламентирующей сварочные работы при изготовлении, монтаже, ремонте, реконструкции технических устройств оборудования и строительных конструкций.

Особенности ее применения в системе подготовки и аттестации специалистов сварочного производства.

- Система аттестации специалистов сварочного производства в России. Порядок применения Положения о НАКС и аттестационных центрах (АЦ). Содержание и структура Положений о НАКС, АЦ и аттестационных пунктах. Руководящие и методические документы САСв. Реестр САСв.
- Требования к уровню знаний и уровню умений преподавателей и экзаменаторов системы САСв. Процедуры проведения специальной подготовки и экзаменов.
- Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства ПБ 03-273-99. Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства РД 03-495-02. Продление действия удостоверений в системе САСв.
- Содержание программ специальной подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства НАКС для подготовки кандидатов на аттестацию I, II, III и IV уровней.
- Содержание и применение сборников вопросов НАКС для проведения экзаменов кандидатов на аттестацию. Оформление результатов экзаменов.
- Требования к составу и оформлению практических заданий и технологических карт.
- Проведение процедур технического контроля после сварки контрольных сварных соединений (КСС). Применение нормативных документов Ростехнадзора (ПБ и РД), стандартов и технических документов отраслей при оценке качества выполнения КСС.
- Специальные требования и организация работ по обеспечению безопасных условий труда и противопожарных мероприятий при проведении сборочно-сварочных работ.
- Положение «О порядке подготовки и аттестации специалистов для работы в органах по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».
- Стажировка (практика) по организации и исполнению занятий специальной подготовки и/или процедуры аттестации в соответствии с областью действия удостоверения преподавателя и/или экзаменатора.

Форма свидетельств  
о прохождении специальной подготовки

**НАКС**  
**ООО «Уральский аттестационный центр»**  
628000, Томская область, г. Стрежевой, ул. Маяковского, д. 41

Аттестат соответствия Сур-12ЦСП  
Зарегистрирован в реестре САСв 01.01.2008 г. (www/naks.ru)

**СВИДЕТЕЛЬСТВО № Сур-12ЦСП-П-00000**  
о прохождении специальной подготовки

Настоящее свидетельство выдано \_\_\_\_\_

в том, он(а)с «\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
прошел(ла) специальную подготовку в соответствии с  
требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 по программе  
специальной подготовки **специалистов сварочного производства**  
**II уровня,**  
группа технических устройств:  
**нефтегазодобывающее оборудование (НГДО: п.1,2,3)**

Руководитель: \_\_\_\_\_ /И.И. Иванов/

М.П. «\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**НАКС**  
**ООО «Уральский аттестационный центр»**  
628000, Томская область, г. Стрежевой, ул. Маяковского, д. 41

Аттестат соответствия Сур-12ЦСП  
Зарегистрирован в реестре САСв 01.01.2008 г. (www/naks.ru)

**СВИДЕТЕЛЬСТВО № Сур-12ЦСП-И-00000**  
о прохождении специальной подготовки

Настоящее свидетельство выдано \_\_\_\_\_

в том, он(а)с «\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. по «\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
прошел(ла) специальную подготовку в соответствии с  
требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 по программе  
специальной подготовки **сварщиков (специалистов сварочного**  
**производства I уровня),**  
вид(способ) сварки(наплавки):  
**РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111)**  
группа технических устройств:  
**нефтегазодобывающее оборудование (НГДО: п.1,2,3)**

Руководитель: \_\_\_\_\_ /И.И. Иванов/

М.П. «\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

№ \_\_\_\_\_ .  
от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 200\_\_ г

**В дирекцию НАКС**

**ЗАЯВЛЕНИЕ**

на аккредитацию организации в качестве Центра специальной подготовки (проведение проверки соответствия требованиям, предъявляемым к организации, осуществляющим специальную подготовку сварщиков и специалистов сварочного производства).

Полное наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_

Адрес организации: юридический \_\_\_\_\_  
почтовый \_\_\_\_\_

место проведения специальной подготовки \_\_\_\_\_

Ф. И. О. руководителя организации-заявителя, тел/ факс \_\_\_\_\_

Ф. И. О. руководителя подразделения по специальной подготовке, тел/ факс \_\_\_\_\_

Электронная почта \_\_\_\_\_

**Банковские реквизиты организации:**

ИНН/КПП \_\_\_\_\_

Банк получателя \_\_\_\_\_

р/счет \_\_\_\_\_

к/счет \_\_\_\_\_

БИК /ОГРН \_\_\_\_\_

ОКПО /ОКВЭД \_\_\_\_\_

**Заявляемая область деятельности.**

Уровни профессиональной подготовки \_\_\_\_\_

Виды (способы) сварки (наплавки) \_\_\_\_\_

Группы технических устройств \_\_\_\_\_

**Приложения:**

1. Заверенная выписка из ЕГРЮЛ.
2. Приказ руководителя организации-заявителя о создании ЦСП.
3. Положение о ЦСП.
4. Сведения о наличии помещений.
5. Сведения о преподавателях.
6. Копии документов, подтверждающих аттестацию преподавателей, в соответствии с ПБ 03-273-99.
7. Документы, подтверждающие трудовые отношения между преподавателями и организацией – заявителем;
8. Сведения об оснащенности сварочным оборудованием, используемом при проведении специальной подготовки.
9. Сведения об оснащенности оргтехникой, используемой при проведении специальной подготовки.
10. Справка об оснащенности учебно-методическими и наглядными пособиями.
11. Перечень НД и технической литературы по заявляемой области деятельности.
12. Копия лицензии на образовательную деятельность в соответствии с Федеральным Законом об образовании.
13. Протокол о намерениях в сотрудничестве в части организации специальной подготовки (соглашение) между организацией-заявителем и аттестационным центром, осуществляющим аттестационную деятельность на данной территории.

**Примечание:**

Состав прилагаемых документов должен соответствовать требованиям п. 9.2 Положения о специальной подготовке.

**Руководитель организации**

**Главный бухгалтер**

(\_\_\_\_\_)

(\_\_\_\_\_)

**М.П.**

## Сведения о преподавателях

Фамилия Имя Отчество	Место постоянной работы, занимаемая должность, телефон	Документ, подтверждающий трудовые взаимоотношения с ЦСП	Номер аттестационно- огоудостоверения	Срок окончания действия достоверения	Часть аттестации по группам ТУ и виду деятельности (п.5.2. ПБ 03-273-99)
1	2	3	4	5	6

Руководитель организации

( )

Сведения об оснащенности сварочным оборудованием,  
используемом при проведении специальной подготовки

№ п/п	Наименование и марка	Заводской №	Способы сварки	Номер свидетельства	Владелец*
1	2	3	4	5	6

\* - Если владельцем сварочного оборудования является другая организация, необходимо приложить копии документов, подтверждающих право заявителя на пользование или распоряжение сварочным оборудованием в течение заявленного срока деятельности.

Руководитель организации

( )

Сведения об оснащенности оргтехникой,  
используемом при проведении специальной подготовки

№ п/ п	Наименование	Назначение	Тим/марка Завод. №	Владелец
1	2	3	4	5

Руководитель организации

( )

## Сведения об оснащенности учебно-методическими и наглядными пособиями

№ п/п	Наименование	Кол-во	Владелец
1	2	3	4

Руководитель организации

( )

## Перечень НД и технической литературы

№ п/п	Наименование	Обозначение	Издательство и год	Срок действия
1	2	3	4	5

Руководитель организации

( )

**П О Л О Ж Е Н И Е**  
**о порядке аттестации членов комиссий**  
**по аттестации сварочных материалов, сварочного оборудования**  
**и сварочных технологий**

## 1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение определяет:

- требования, предъявляемые к специалистам сварочного производства – кандидатам на аттестацию в качестве членов комиссий Аттестационных центров (далее – АЦ) по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий;

- порядок аттестации членов комиссий по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий для участия в работе АЦ в соответствии с требованиями РД 03-613-03 или РД 03-614-03, или РД 03-615-03.

1.2. Настоящее Положение предназначено для применения:

- НАКС при организации проверки соответствия АЦ требованиям РД 03-613-03 или РД 03-614-03, или РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв;

- НАКС при организации и проведении аттестации членов комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий;

- руководителями АЦ, выполняющих работы по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий.

1.3. Аттестацию членов комиссий по аттестации сварочных материалов, сварочного оборудования, сварочных технологий проводят Центральные комиссии НАКС, состав которых утверждает НТС НАКС.

1.4. Аттестация членов комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий проводится в соответствии с заявленными *направлениями их аттестационной деятельности*, в рамках групп опасных технических устройств, на которые аттестован специалист сварочного производства – кандидат на аттестацию, с целью определения *области распространения аттестационной деятельности* специалистов в качестве членов комиссий.

1.5. *Направления аттестационной деятельности* членов комиссии:

- аттестация сварочных материалов;

- аттестация сварочного оборудования;

- аттестация сварочных технологий.

1.6. *Область распространения аттестационной деятельности* членов комиссии:

- виды аттестуемых сварочных материалов при аттестации сварочных материалов в соответствии с РД 03-613-03 и рекомендациями по их применению;

- виды аттестуемого сварочного оборудования при аттестации сварочного оборудования в соответствии с РД 03-614-03 и рекомендациями по их применению;

- виды (способы) сварки при аттестации технологий сварки (наплавки) в соответствии с РД 03-615-03 и рекомендациями по их применению.

## 2. Требования, предъявляемые к специалистам сварочного производства – кандидатам на аттестацию в качестве членов комиссий АЦ по аттестации сварочных материалов и/или сварочного оборудования, и/или сварочных технологий.

2.1. Кандидаты на аттестацию в качестве членов аттестационной комиссии АЦ должны иметь:

- среднее техническое (для специалистов III уровня профессиональной подготовки) или высшее (для специалистов III и IV уровней профессиональной подготовки) образование по сварочному производству;

- действующее удостоверение(-ния) специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки, с аттестацией на право руководства и технического контроля за проведением сварочных работ.

2.2. Кандидаты на аттестацию в качестве членов аттестационной комиссии АЦ должны знать:

- требования РД 03-613-03 и/или РД 03-614-03, и/или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению;
- требования нормативных и методических документов, регламентирующих применение элементов сварочного производства в заявляемой области распространения аттестационной деятельности (п. 1.6. настоящего Положения);
- правила и порядок применения регистрирующих и измерительных приборов, применяемых в процессе аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий.

### **3. Процедура аттестации.**

3.1. Оформленную заявку на аттестацию члена комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий (*Приложения 1;2;3*) Заявитель направляет в НАКС.

3.2. НАКС, на основании экспертизы заявки принимает решение о допуске специалиста к аттестации и информирует заявителя о месте и дате проведения аттестации или выдает мотивированный отказ.

3.3. Консультации для специалистов сварочного производства – кандидатов на аттестацию в качестве членов комиссий проводят непосредственно перед аттестацией отдельно по каждому направлению аттестационной деятельности.

3.4. Аттестация включает в себя проведение экзаменов по проверке знаний кандидатами в члены комиссий требований РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению, а так же вопросов практической деятельности членов комиссий в соответствии с заявленной областью распространения аттестационной деятельности. Экзамены проводятся в письменной форме

3.5. Процедура аттестации состоит из:

- теоретического экзамена;
- практического экзамена с проведением собеседования.

3.6. На теоретическом экзамене аттестуемому выдаются билеты с 20 вопросами в каждом, сформированные из сборников экзаменационных вопросов. На практическом экзамене аттестуемому выдается практическое задание.

3.7. Аттестуемый считается прошедшим аттестацию, если он правильно ответил не менее чем на 80% вопросов теоретического экзамена и успешно выполнил практическое задание, с учётом результатов собеседования.

3.8. Если аттестуемый не сдал теоретический экзамен или не выполнил практическое задание, то он считается не прошедшим аттестацию.

3.9. Аттестуемый имеет право на повторную аттестацию не ранее чем через месяц со дня первого экзамена.

3.10. По результатам аттестации комиссия оформляет соответствующий протокол и на специалистов успешно прошедших аттестацию - удостоверение установленного образца с записью о допуске к участию в работе комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий в качестве члена аттестационной комиссии, с указанием области распространения аттестационной деятельности члена комиссии.

3.11. По представлению заявки-ходатайства (*Приложение 4*) руководителя АЦ, в состав аттестационной комиссии которого входит аттестованный в качестве члена комиссии специалист, НАКС может осуществить аттестацию по результатам анализа представленных на экспертизу документов о деятельности члена аттестационной комиссии. Указанная процедура может быть применена только в отношении членов комиссии не имеющих:

- отрицательных заключений НАКС по результатам представленных АЦ документов об аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий с участием данного члена комиссии за период действия его удостоверения;

- перерывов в соответствующей аттестационной деятельности более двух месяцев подряд в течение календарного года предшествующего аттестации.

3.11.1. К заявке – ходатайству об аттестации члена комиссии по результатам анализа представленных на экспертизу документов прилагают справку об участии члена комиссии в работе АЦ (с указанием дат и номеров протоколов, заключений) в течение календарного года предшествующего аттестации;

3.11.2. Оформленная заявка – ходатайство и справка должны быть направлены в НАКС не позднее 30 (тридцати) дней до истечения срока действия удостоверения (вкладыша) члена комиссии.

3.11.3. НАКС проводит экспертизу поступивших документов и принимает решение об аттестации специалиста или об отказе в выдаче удостоверения.

3.11.4. Основанием для отказа в оформлении удостоверения об аттестации члена аттестационной комиссии по результатам анализа представленных на экспертизу документов могут быть:

- неполные или недостоверные сведения, представленные в заявке – ходатайстве;
- несоответствия, выявляемые экспертами НАКС при проверке протоколов, заключений АЦ, оформляемых с участием данного специалиста в качестве члена аттестационной комиссии.

3.11.5. При положительном решении по результатам экспертизы поступивших документов комиссия оформляет соответствующий протокол и удостоверение установленного образца с записью о допуске к участию в работе комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий в качестве члена аттестационной комиссии, с указанием области распространения аттестационной деятельности члена комиссии.

#### **4. Деятельность члена комиссии.**

4.1. Специалисты сварочного производства, аттестованные в качестве членов комиссий по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий могут войти в состав комиссий АЦ только на основании письма - заявки АЦ в адрес НАКС и при условии переоформления аттестационному центру Условий действия Аттестата соответствия.

4.2. Каждый аттестованный в качестве члена комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий специалист, как правило, имеет право работать в качестве члена аттестационной комиссии не более чем в двух АЦ. Исключение из этого правила должно быть обосновано и согласовано с НАКС.

4.3. Аттестованный специалист имеет право принимать участие в работе АЦ в качестве члена аттестационной комиссии по направлениям аттестационной деятельности и области распространения аттестационной деятельности, указанным в удостоверении специалиста, в рамках области аттестационной деятельности АЦ, указанной в Условиях действия Аттестата соответствия.

4.4. Для расширения направлений аттестационной деятельности и/или области распространения аттестационной деятельности в качестве члена аттестационной комиссии специалисту сварочного производства необходимо пройти отдельную аттестацию и получить соответствующее удостоверение в соответствии с разделом 3 настоящего Положения.

4.5. Область аттестационной деятельности члена комиссии по группам опасных технических устройств должна соответствовать области его аттестации в соответствии с действующими удостоверениями специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки.

4.6. В случае грубых нарушений требований РД 03-613-03 или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению, допущенных членом комиссии, выявленных экспертами НАКС или представителями Ростехнадзора, деятельность члена аттестационной комиссии рассматривается на заседании соответствующего профильного

комитета НТС НАКС. По решению комитета специалист может быть лишен права участия в работе АЦ в качестве члена аттестационной комиссии. В случае принятия решения о лишении специалиста права участия в работе АЦ в качестве члена аттестационной комиссии или сокращении области распространения аттестационной деятельности члена комиссии НАКС вносит соответствующие изменения в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

4.7. В случае принятия решения о лишении специалиста права участия в работе АЦ в качестве члена аттестационной комиссии повторная аттестация специалиста на право участия в работе АЦ в качестве члена аттестационной комиссии может быть проведена не ранее, чем через один год после даты принятия решения о лишении специалиста вышеназванного права.

4.8. При повторном лишении специалиста права участия в работе АЦ в качестве члена аттестационной комиссии специалист утрачивает возможность заниматься этим видом деятельности в САСв.

4.9. Специалисты сварочного производства, сведения о которых не внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, не имеют права участвовать в работе аттестационных комиссий АЦ.

4.10. Члены аттестационной комиссии АЦ должны регулярно принимать участие в региональных и общероссийских семинарах НАКС, посвященных вопросам аттестации в сварочном производстве.

## **5. Срок действия удостоверения.**

5.1. Срок действия удостоверения члена комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий, аттестованного в соответствии с п.3.5. – три года. По истечении указанного срока специалист должен пройти аттестацию в соответствии с разделом 3 настоящего Положения.

5.2. Срок действия удостоверения члена комиссии по аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования, или сварочных технологий, оформленное по результатам анализа представленных на экспертизу документов в соответствии с п.3.11. – три года. После истечения этого срока специалист проходит аттестацию в соответствии с требованиями п.3.5. настоящего Положения.

## **6. Заключительные положения.**

6.1. Настоящее Положение вступает в действие после утверждения на НТС НАКС и опубликования на сайте НАКС.

6.2. Удостоверения или вкладыши к аттестационным удостоверениям членов комиссий по аттестации сварочных материалов, или сварочного оборудования, или сварочных технологий, выданные до вступления в действие настоящего Положения и включенные в Условия действия Аттестатов соответствия АЦ, действительны до 01 сентября 2007 года.

6.3. Финансовые затраты, связанные с процедурой аттестации члена аттестационной комиссии, несет Заявитель.

Наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_

Должность руководителя, ФИО, действующий на основании \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Банковские реквизиты: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

### Заявка

#### на аттестацию специалиста сварочного производства на право участия в работе в качестве члена аттестационной комиссии АЦСМ-\_\_\_\_\_

1. Прошу принять на аттестацию в качестве члена аттестационной комиссии по аттестации сварочных материалов: \_\_\_\_\_

Ф.И.О. специалиста

2. Уровень профессиональной подготовки \_\_\_\_\_

III или IV, № удостоверения /вкладыша, дата выдачи

3. Заявляемая область распространения аттестационной деятельности специалиста в качестве члена комиссии по видам сварочных материалов (шифр СМ по РД 03-613-03 и Рекомендациям):

- |  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> - Электроды плавящиеся для дуговой сварки (Эп);   | <input type="checkbox"/> - Газы защитные (Гз);  |
| <input type="checkbox"/> - Электроды неплавящиеся для дуговой сварки (Эн); | <input type="checkbox"/> - Газы горючие (Гг);   |
| <input type="checkbox"/> - Проволока сварочная сплошного сечения (Пс);     | <input type="checkbox"/> - Флюсы сварочные (Ф). |
| <input type="checkbox"/> - Проволока порошковая и ленты порошковые (Пп);   |   |

**Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией специалиста независимо от её результатов.**

Руководитель организации - заявителя \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

Главный бухгалтер \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать

Наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_

Должность руководителя, ФИО, действующий на основании \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Банковские реквизиты: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

### Заявка

#### на аттестацию специалиста сварочного производства на право участия в работе в качестве члена аттестационной комиссии АЦСО-\_\_\_\_\_

1. Прошу принять на аттестацию в качестве члена аттестационной комиссии по аттестации сварочного оборудования: \_\_\_\_\_

Ф.И.О. специалиста

2. Уровень профессиональной подготовки \_\_\_\_\_

III или IV, № удостоверения /вкладыша, дата выдачи

3. Заявляемая область распространения аттестационной деятельности специалиста в качестве члена комиссии по видам сварочного оборудования (шифр СО по РД 03-614-03 и Рекомендациям):

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для дуговой сварки (А);                                   | <input type="checkbox"/> - Оборудование для электрошлаковой сварки (наплавки) (F);                             |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для газовой сварки (В);                                   | <input type="checkbox"/> - Оборудование для плазменной сварки (наплавки) (G);                                  |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для контактной сварки (С);                                | <input type="checkbox"/> - Оборудование для пайки (H);   |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для сварки полимерных материалов (D);                     | <input type="checkbox"/> - Оборудование для сварки (наплавки) высококонцентрированными источниками нагрева(L); |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для высокочастотной и индукционной сварки (наплавки) (E); |  |

**Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией специалиста независимо от её результатов.**

Руководитель организации - заявителя \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

Главный бухгалтер \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать

Наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_

Должность руководителя, ФИО, действующий на основании \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Банковские реквизиты: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

### Заявка

#### на аттестацию специалиста сварочного производства на право участия в работе в качестве члена аттестационной комиссии АЦСТ-\_\_\_\_\_

1. Прошу принять на аттестацию в качестве члена аттестационной комиссии по аттестации сварочных технологий: \_\_\_\_\_

Ф.И.О. специалиста

2. Уровень профессиональной подготовки \_\_\_\_\_  
III или IV, № удостоверения /вкладыша, дата выдачи

3. Заявляемая область распространения аттестационной деятельности специалиста в качестве члена комиссии по видам (способам) сварки (по РД 03-615-03 и Рекомендациям):

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> - Дуговая сварка (наплавка) покрытыми электродами (РД, РДВ, РДН);   | <input type="checkbox"/> - Электродшлаковая сварка (ЭШ);                                   |
| <input type="checkbox"/> - Ручная дуговая сварка (наплавка) в защитных газах (РАД, РАДН);  | <input type="checkbox"/> - Электронно-лучевая (ЭЛ);  |
| <input type="checkbox"/> - Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки) (МП, МПН, МАДП, МАДПН, МПГ, МПГН, МПИ, МПИН, МПС, МПСВ, МПСН, МЛСН, МСОД, МДС); | <input type="checkbox"/> - Высокочастотная сварка (ВЧС);                                   |
| <input type="checkbox"/> - Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки) (ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, АППГ, АППГН, АПИ, АПИН, АПС, АПСН, АЛСН);     | <input type="checkbox"/> - Наплавка с индукционным нагревом (ИН);                          |
| <input type="checkbox"/> - Дуговые способы (виды) сварки (наплавки) под флюсом (АФ, АФПН, АФЛН, АФДС, МФ, МФВ);  | <input type="checkbox"/> - Термитная сварка (Т);   |
| <input type="checkbox"/> - Плазменная сварка (наплавка) (П, ППН, ПНП);   | <input type="checkbox"/> - Пайка (ПАК);  |
| <input type="checkbox"/> - Газовая сварка (Г, ГН);   | <input type="checkbox"/> - Лазерная сварка (Л);  |
| <input type="checkbox"/> - Контактная сварка (КТС, КСС, КСО, МКС);   | <input type="checkbox"/> - Кузнечная сварка (К);   |
|  | <input type="checkbox"/> - Сварка нагретым инструментом (полимерных материалов) (НИ);      |
|  | <input type="checkbox"/> - Сварка с закладными нагревателями (полимерных материалов) (ЗН); |
|  | <input type="checkbox"/> - Сварка нагретым газом (полимерных материалов) (НГ);             |
|  | <input type="checkbox"/> - Экструзионная сварка (Э);                                       |

**Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией специалиста независимо от её результатов.**

Руководитель организации - заявителя \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

Главный бухгалтер \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать

**Классификация видов и способов сварки (наплавки)  
для проверки знаний членов комиссий по аттестации сварочных технологий**

**Дуговая сварка (наплавка) покрытыми электродами:**

*РД (111) - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами.\**

*РДН (111) - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами.*

**Ручная дуговая сварка (наплавка) в защитных газах:**

*РАД (141) - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом.*

*РАДН (141) - Ручная аргонодуговая наплавка.*

**Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки):**

*МП (135) - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях.*

*МПН (135) - Механизированная наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях.*

*МАДП (131) - Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом.*

*МАДПН (131) - Механизированная аргонодуговая наплавка плавящимся электродом.*

*МПГ (136) - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях.*

*МПГН (136) - Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях.*

*МПИ (137) – Механизированная сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях.*

*МПИН (137) – Механизированная наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях.*

*МПС (114) - Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой.\**

*МПСН (114) - Механизированная наплавка самозащитной порошковой проволокой.*

*МЛСН (114) - Механизированная наплавка самозащитной порошковой лентой.*

*МСОД (113) - Механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой.*

*МДС (781) - Механизированная дуговая приварка шпилек (стержней).*

**Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки):**

*ААД (141) - Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом.*

*ААДН (141) - Автоматическая аргонодуговая наплавка неплавящимся электродом.*

*ААДП (131) - Автоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом.*

*ААДПН (131) - Автоматическая аргонодуговая наплавка плавящимся электродом.*

*АПГ (135) - Автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях.*

*АПГН (135) - Автоматическая наплавка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях.*

*АППГ (136) – Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях.*

*АППГН (136) - Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях.*

*АПИ (137) – Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях.*

---

*\* - в том числе ванным способом.*

*АПИН (137) - Автоматическая наплавка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях.*

*АПС (114) – Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой.*

*АПСН (114) – Автоматическая наплавка самозащитной порошковой проволокой.*

*АЛСН (114) - Автоматическая наплавка самозащитной порошковой лентой.*

**Дуговые способы (виды) сварки (наплавки) под флюсом:**

*АФ (12) - Автоматическая сварка под флюсом.*

*АФПН (12) - Автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом.*

*АФЛН (12) - Автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом.*

*АФДС (782) – Автоматическая дуговая приварка под флюсом шпилек (стержней).*

*МФ (121) - Механизированная сварка под флюсом.\**

**Плазменная сварка (наплавка):**

*П (15)- Плазменная сварка.*

*ППН (15) - Плазменная наплавка проволокой сплошного сечения.*

*ПНП (15) - Плазменная наплавка порошком.*

**Газовая сварка (наплавка):**

*Г (3) - Газовая сварка.*

*ГН (3) - Газовая наплавка.*

**Контактная сварка:**

*КТС (21) - Контактнo-точечная сварка.*

*КСС (25) - Контактная стыковая сварка сопротивлением.*

*КСО (24) - Контактная стыковая сварка оплавлением.*

*МКС (782) - Механизированная контактная приварка шпилек (стержней).*

**Способы (виды) сварки (наплавки), не вошедшие в предыдущие группы:**

*ЭШ (72) - Электрошлаковая сварка.*

*ЭЛ (76) - Электронно-лучевая сварка.*

*ВЧС (291) - Высокочастотная сварка.*

*ИН - Наплавка с индукционным нагревом.*

*Т (71) – Термитная сварка.*

*ПАК (91) - Пайка.*

*Л (52) - Лазерная сварка.*

*К (43) – Кузнечная сварка.*

*НИ - Сварка нагретым инструментом (полимерных материалов).*

*ЗН - Сварка с закладными нагревателями (полимерных материалов).*

*НГ - Сварка нагретым газом (полимерных материалов).*

*Э - Экструзионная сварка (полимерных материалов).*

**Примечание:** В скобках указано условное обозначение процессов по ISO-4063

---

\* - в том числе ванным способом.

Наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_  
Должность руководителя, ФИО, действующий на основании \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Банковские  
реквизиты: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

**Заявка-ходатайство  
на аттестацию члена аттестационной комиссии АЦСМ - \_\_\_\_\_  
по результатам анализа представленных на экспертизу документов.**

1. Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена аттестационной комиссии АЦСМ-\_\_\_\_  
по аттестации сварочных материалов: \_\_\_\_\_  
Ф.И.О. специалиста

2. Уровень профессиональной  
подготовки \_\_\_\_\_  
Ш или IV, № удостоверения /вкладыша, дата выдачи

3. Заявляемая область распространения аттестационной деятельности специалиста в  
качестве члена комиссии по видам сварочных материалов (шифр СМ по РД 03-613-03 и  
Рекомендациям):

- |  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> - Электроды плавящиеся для дуговой сварки (Эп);   | <input type="checkbox"/> - Газы защитные (Гз);  |
| <input type="checkbox"/> - Электроды неплавящиеся для дуговой сварки (Эн); | <input type="checkbox"/> - Газы горючие (Гг);   |
| <input type="checkbox"/> - Проволока сварочная сплошного сечения (Пс);     | <input type="checkbox"/> - Флюсы сварочные (Ф). |
| <input type="checkbox"/> - Проволока порошковая и ленты порошковые (Пп);   |   |

*Приложение (п.5.2.1. Положения):*

- справка об участии члена комиссии в работе АЦ (с указанием дат и номеров протоколов, заключений) в течение календарного года предшествующего периодической аттестации;

**Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией специалиста независимо от её результатов.**

Руководитель организации - заявителя \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

Главный бухгалтер \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать

Наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_  
Должность руководителя, ФИО, действующий на основании \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Банковские реквизиты: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

**Заявка-ходатайство  
на аттестацию члена аттестационной комиссии АЦСО - \_\_\_\_\_  
по результатам анализа представленных на экспертизу документов.**

1. Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена аттестационной комиссии АЦСО-\_\_\_\_\_  
по аттестации сварочного оборудования \_\_\_\_\_  
Ф.И.О. специалиста

2. Уровень профессиональной подготовки \_\_\_\_\_  
III или IV, № удостоверения /вкладыша, дата выдачи

3. Заявляемая область распространения аттестационной деятельности специалиста в качестве члена комиссии по видам сварочного оборудования (шифр СО по РД 03-614-03 и Рекомендациям):

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для дуговой сварки (А);                                   | <input type="checkbox"/> - Оборудование для электрошлаковой сварки (наплавки) (F);                             |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для газовой сварки (В);                                   | <input type="checkbox"/> - Оборудование для плазменной сварки (наплавки) (G);                                  |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для контактной сварки (С);                                | <input type="checkbox"/> - Оборудование для пайки (Н);   |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для сварки полимерных материалов (D);                     | <input type="checkbox"/> - Оборудование для сварки (наплавки) высококонцентрированными источниками нагрева(L); |
| <input type="checkbox"/> - Оборудование для высокочастотной и индукционной сварки (наплавки) (Е); |  |

*Приложение (п.5.2.1. Положения):*

- справка об участии члена комиссии в работе АЦ (с указанием дат и номеров протоколов, заключений) в течение календарного года предшествующего периодической аттестации;

**Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией специалиста независимо от её результатов.**

Руководитель организации - заявителя \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

Главный бухгалтер \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать

Наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_

Должность руководителя, ФИО, действующий на основании \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Банковские реквизиты: \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_ факс \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

**Заявка-ходатайство  
на аттестацию члена аттестационной комиссии АЦСТ - \_\_\_\_\_  
по результатам анализа представленных на экспертизу документов.**

1. Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена аттестационной комиссии АЦСТ-\_\_\_\_ по аттестации сварочных технологий \_\_\_\_\_

Ф.И.О. специалиста

2. Уровень профессиональной подготовки \_\_\_\_\_

III или IV, № удостоверения /вкладыша, дата выдачи

3. Заявляемая область распространения аттестационной деятельности специалиста в качестве члена комиссии по видам (способам) сварки (по РД 03-615-03 и Рекомендациям):

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> - Дуговая сварка (наплавка) покрытыми электродами (РД, РДВ, РДН);  | <input type="checkbox"/> - Электрошлаковая сварка (ЭШ);                                    |
| <input type="checkbox"/> - Ручная дуговая сварка (наплавка) в защитных газах (РАД, РАДН);   | <input type="checkbox"/> - Электронно-лучевая (ЭЛ);  |
| <input type="checkbox"/> - Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки)(МП, МПН, МАДП, МАДПН, МПГ, МПГН, МПИ, МПИН, МПС, МПСВ, МПСН, МЛСН, МСОД, МДС); | <input type="checkbox"/> - Высокочастотная сварка (ВЧС);                                   |
| <input type="checkbox"/> - Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки)(ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, АПГ, АПГН, АППГ, АППГН, АПИ, АПИН, АПС, АПСН, АЛСН);     | <input type="checkbox"/> - Наплавка с индукционным нагревом (ИН);                          |
| <input type="checkbox"/> - Дуговые способы (виды) сварки (наплавки) под флюсом (АФ, АФПН, АФЛН, АФДС, МФ, МФВ);   | <input type="checkbox"/> - Термитная сварка (Т);   |
| <input type="checkbox"/> - Плазменная сварка (наплавка) (П, ППН, ПНП);  | <input type="checkbox"/> - Пайка (ПАК);  |
| <input type="checkbox"/> - Газовая сварка (Г, ГН);  | <input type="checkbox"/> - Лазерная сварка (Л);  |
| <input type="checkbox"/> - Контактная сварка (КТС, КСС, КСО, МКС);  | <input type="checkbox"/> - Кузнечная сварка (К);   |
|   | <input type="checkbox"/> - Сварка нагретым инструментом (полимерных материалов) (НИ);      |
|   | <input type="checkbox"/> - Сварка с закладными нагревателями (полимерных материалов) (ЗН); |
|   | <input type="checkbox"/> - Сварка нагретым газом (полимерных материалов) (НГ);             |
|   | <input type="checkbox"/> - Экструзионная сварка (Э);                                       |

*Приложение (п.5.2.1. Положения):*

- справка об участии члена комиссии в работе АЦ (с указанием дат и номеров протоколов, заключений) в течение календарного года предшествующего периодической аттестации;

**Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией специалиста независимо от её результатов.**

Руководитель организации - заявителя \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

Главный бухгалтер \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
подпись Фамилия, И.О.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать

**Программа аттестации  
газов горючих (Гг)**

**Программа аттестации  
газов защитных (Гз)**

**НАКС  
Москва**

**Программа аттестации  
порошковых проволок (лент) (Пп)**

**НАКС  
Москва**

**Программа аттестации  
проволок (лент) сварочных  
сплошного сечения (Пс)**

**НАКС  
Москва**

## **Программа аттестации флюсов сварочных (Ф)**

**Программа аттестации  
электродов неплавящихся для дуговой сварки (Эн)**

**НАКС  
Москва**

**Программа аттестации  
электродов плавящихся для дуговой сварки (Эп)**

**НАКС  
Москва**