

ПРОТОКОЛ № 28
заседания НТС НАКС

27 июня 2013 г.

Присутствовали:

члены НТС НАКС – Алёшин Н.П., Беспалов В.И, Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Гортышев Ю.Ф., Гребенчук В.Г., Жабин А.Н., Лысак В.И., Орлов А.С., Прилуцкий А.И., Смородинский Я.Г., Чупрак А.И., Шахматов Д.М., Шолохов М.А., Штоколов С.А.

ПОВЕСТКА ДНЯ

1. Об утверждении новой редакции «Положения о научно-техническом совете НАКС».

Докладчик – Алёшин Николай Павлович, президент НАКС.

2. Об утверждении новой редакции «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства».

Докладчик - Чупрак Александр Иванович, технический директор НАКС.

3. Об утверждении новой редакции «Положения о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе аттестационной комиссии».

Докладчик - Чупрак Александр Иванович, технический директор НАКС.

4. Об утверждении новой редакции «Порядка продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства».

Докладчик - Чупрак Александр Иванович, технический директор НАКС.

5. О применении Стандарта СРО НП «НАКС» СТО НАКС 62782361-009-2013 «Система группирования процессов сварки».

Докладчик – Жабин Александр Николаевич, руководитель комитета НТС НАКС по научно-методической работе.

6. Разное.

РЕШЕНИЕ

1. Принять к сведению информацию об утверждении новой редакции «Положения о Научно-техническом совете НАКС». (Приложение 1).

2 Утвердить новую редакцию «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства». (Приложение 2).

3. Утвердить новую редакцию «Положения о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе аттестационной комиссии». (Приложение 3).

4. Утвердить новую редакцию «Порядка продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства». (Приложение 4).

5. Рекомендовать применение положений Стандарта СРО НП «НАКС» СТО НАКС 62782361-009-2013 «Система группирования процессов сварки» при разработке методических документов САСв. (Приложение 5).

6. Разное.

6.1 Утвердить состав экспертов САСв для проведения инспекционного контроля и проверок соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства. (Приложение 6).

6.2 Утвердить новый состав Центральной комиссии НАКС по аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ. (Приложение 7).

Заместитель председателя НТС НАКС

И.П. Алёшин

Секретарь НТС НАКС

А.И. Прилуцкий



УТВЕРЖДЕНО
Решением Президиума СРО НП «НАКС»
Протокол №27 от 27.06.2013 г.

ПОЛОЖЕНИЕ
О НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОМ СОВЕТЕ НАКС

Правила СРО НП «НАКС»

1. Общие положения

Научно-технический совет (далее по тексту - НТС) является органом Саморегулируемой организации Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее по тексту - НАКС) и создан для координации работ в области научно-технической деятельности НАКС.

НТС НАКС входит в состав организационной структуры Системы аттестации сварочного производства на объектах подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (САСв Ростехнадзора) (Приложение 1).

Решения НТС НАКС и коллегии НТС НАКС являются обязательными для применения АЦСП, АЦСМ, АЦСО, АЦСТ.

2. Функции НТС НАКС

На НТС возлагаются следующие функции:

- формирование научно-технической политики в области сварочного производства, неразрушающего контроля и родственных технологий, применяемых при производстве, монтаже и ремонте технических устройств опасных производственных объектов;
- регулирование процедуры проведения аккредитации, и принятие (утверждение) документов по процедурным вопросам аккредитации и других документов, регламентирующих деятельность САСв;
- рассмотрение и утверждение руководящих и методических документов САСв Ростехнадзора;
- выработка предложений по совершенствованию САСв Ростехнадзора;
- принятие решений по вопросам, возникающим в процессе функционирования САСв Ростехнадзора;
- принятие решений по подготовке нормативных и методических документов НАКС в области аттестации сварочного производства, неразрушающего контроля и родственных технологий;
- подготовка рекомендаций по формированию научно-технических, инвестиционных и инновационных программ и планов НАКС;
- организация деятельности комитетов НТС НАКС;
- анализ и оценка результатов деятельности САСв Ростехнадзора;
- анализ международного опыта организации и функционирования систем аттестации в области сварочного производства, неразрушающего контроля и родственных технологий;
- взаимодействие с органами государственного надзора;
- рассмотрение апелляций по поводу действий любых структурных органов САСв Ростехнадзора и принятие решений по спорным вопросам между любыми участниками САСв Ростехнадзора, по которым не найдено приемлемого решения на более низких уровнях;
- утверждение состава центральных комиссий по аттестации членов комиссий для работы в АЦСП, АЦСМ, АЦСО, АЦСТ в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03;
- утверждение состава экспертов для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03 при аккредитации исполнительных органов САСв Ростехнадзора.

3. Структура и регламент работы НТС НАКС

3.1. Состав НТС формируется из высококвалифицированных специалистов - представителей органов государственного надзора, специалистов промышленных предприятий, научно-исследовательских институтов, академических и проектных

организаций, высшей школы. Численный состав НТС составляет 25-30 человек.

3.2. Состав, структура и председатель НТС утверждаются Президиумом НАКС.

3.3. Члены НТС работают на общественных началах.

3.4. НТС возглавляет председатель.

3.5. Председатель НТС определяет своих заместителей.

3.6. Для оперативного управления и решения текущих вопросов председатель НТС формирует коллегия в составе 5-8 человек. В состав коллегии входят председатель НТС, его заместители, президент НАКС, генеральный директор НАКС.

3.7. НТС создает комитеты по направлениям деятельности НАКС. Руководители комитетов назначаются из числа членов НТС и освобождаются решением НТС по представлению председателя НТС НАКС.

3.8. Состав комитетов НТС утверждается председателем НТС по представлению руководителей комитетов.

Комитеты НТС разрабатывают методологическую и научно-техническую базу по направлениям деятельности НАКС, осуществляют методическое руководство и консультирование исполнительных органов САСв.

Для реализации практической работы комитетов, в соответствии с их функциями, могут быть сформированы соответствующие исполнительные структуры (рабочие группы) по направлениям деятельности комитетов.

Комитеты НТС осуществляют свою деятельность на основании Положений о комитетах, утверждаемых НТС.

3.9. Заседания НТС проводятся не реже одного раза в год. Созыв членов НТС производится письменным извещением или телефонограммой с указанием времени, места проведения и вопросов повестки дня заседания.

3.10. Внеочередные заседания НТС созывает председатель НТС как по своей инициативе, так и по предложению генерального директора НАКС.

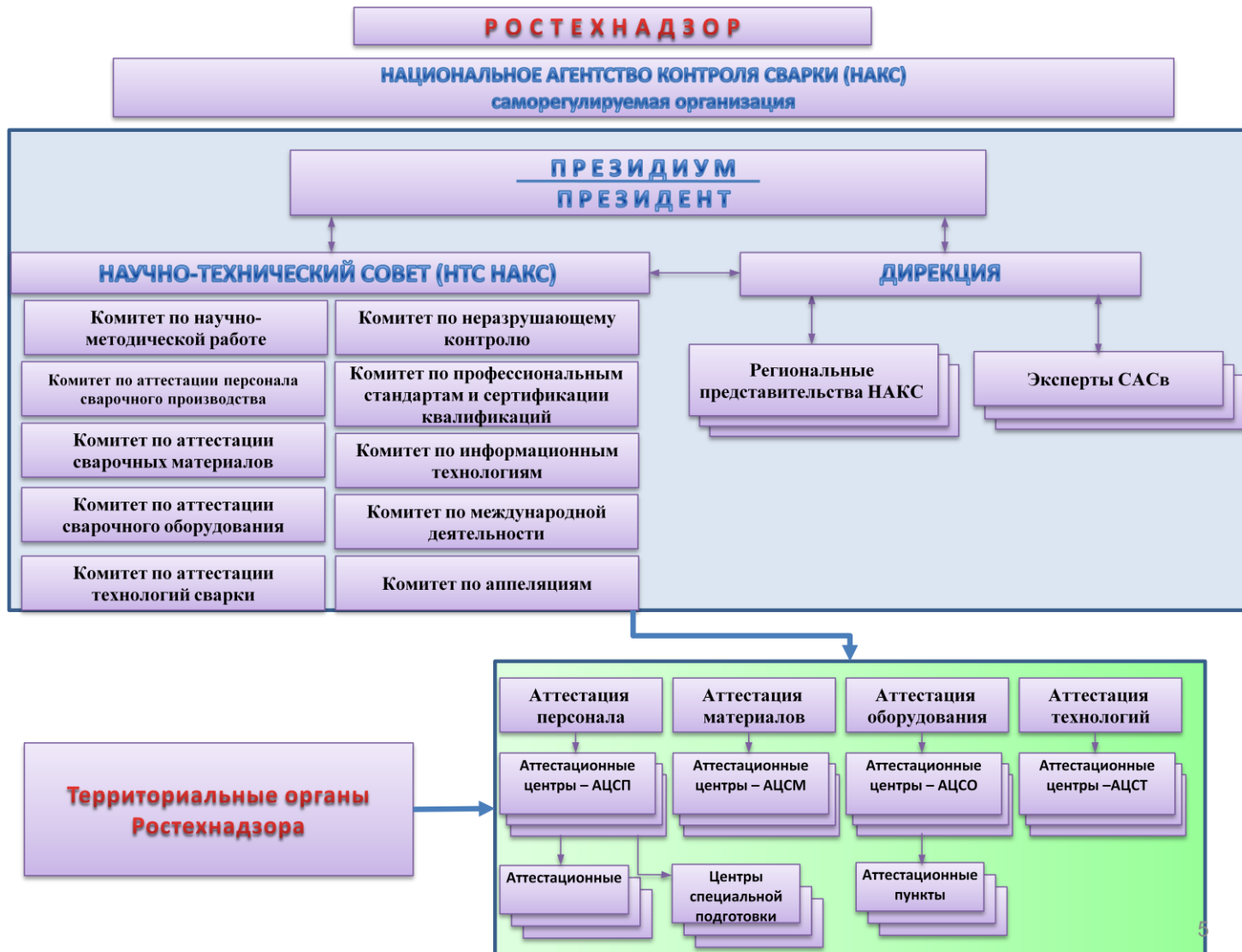
3.11. Заседания НТС проводит председатель НТС или его заместитель.

3.12. Заседание НТС считается правомочным в случае присутствия на его заседании не менее половины членов НТС. Решение по обсуждаемому вопросу считается принятым, если за него проголосовало не менее двух третей членов НТС, присутствующих на заседании.

3.13. На заседаниях НТС, помимо его членов, могут присутствовать лица, имеющие официальное приглашение за подписью президента НАКС, председателя НТС или его заместителей.

3.14. Результаты заседаний НТС оформляются протоколами, подписываемыми председателем НТС. Ведение протоколов заседаний НТС осуществляет секретарь НТС, назначаемый из числа членов НТС.

3.15. Контроль за выполнением решений НТС осуществляет дирекция НАКС.



Приложение 2

УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол № 28
от 27 июня 2013 г.

ТРЕБОВАНИЯ
К АТТЕСТАЦИОННЫМ ЦЕНТРАМ НАКС
СИСТЕМЫ АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

РД САСв

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящие «Требования к аттестационным центрам НАКС Системы аттестации сварочного производства» (далее – документ) устанавливают:

- функции аттестационных центров (АЦ);
- права и обязанности АЦ;
- требования к АЦ;
- требования к аттестационным пунктам (АП) в составе АЦ.

1.2. Положения настоящего документа распространяются на аттестационные центры по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП), сварочных материалов (АЦСМ), сварочного оборудования (АЦСО), сварочных технологий (АЦСТ).

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем документе применены термины и определения по СТО НАКС 62782361-001, а также следующие термины с соответствующими определениями:

2.1. **аттестационный пункт (АП):** Структурное подразделение организации на базе которой создан АП, являющееся местом проведения аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и (или) сварочного оборудования процедур аттестации вне фактического месторасположения АЦ.

2.2. **аттестационный центр (АЦ):** Структурное подразделение организации, осуществляющее аттестационную деятельность в рамках действия Аттестата соответствия АЦ.

2.3. **испытательная лаборатория (ИЛ):** Лаборатория разрушающего и (или) неразрушающего контроля.

2.4. **контрольное сварное соединение (КСС):** Сварное соединение, выполняемое при аттестационных процедурах.

2.5. **организация:** Юридическое лицо независимо от организационно-правовой формы или индивидуальный предприниматель, прошедшие проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв), имеющие Аттестат соответствия АЦ и являющиеся членом Саморегулируемой организации Некоммерческое партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки»

2.6. **организация на базе которой создан АП (сторонняя организация):** Юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) к аттестационному пункту и сведения о котором внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

2.7. **руководитель Аттестационного пункта (руководитель АП):** Физическое лицо, назначаемое приказом руководителя организации на руководство деятельностью АП.

2.8. **руководитель Аттестационного центра (руководитель АЦ):** Физическое лицо, назначаемое приказом руководителя организации на руководство деятельностью АЦ.

2.9. **руководитель организации:** Физическое лицо, которое в соответствии с Трудовым кодексом, другими федеральными законами и иными нормативными правовыми актами РФ, законами и иными нормативными правовыми актами субъектов РФ, учредительными документами юридического лица (организации) осуществляет руководство этой организацией, в том числе выполняет функции ее единоличного исполнительного органа.

3. ФУНКЦИИ, ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ АТТЕСТАЦИОННЫХ ЦЕНТРОВ

3.1. Основные функции АЦ:

- предоставление заявителям необходимой информации о правилах и процедурах аттестации;
- организация и проведение аттестации в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», и (или) РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-614-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», других руководящих и методических документов САСв;

– формирование сведений о проведенных аттестациях и передача их в НАКС для включения в Реестр САСв,

3.2. АЦ обязаны:

- соблюдать требования Федеральных Законов и иных правовых актов Российской Федерации;
- руководствоваться и соблюдать требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03, руководящих и методических документов Системы аттестации сварочного производства (САСв), Положения об АЦ и настоящего документа;

– соблюдать область деятельности, установленную Условиями действия Аттестата соответствия АЦ и внесенную в Реестр САСв;

– обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ и (или) его АП (при их наличии) на соответствие требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03 и инспекционного контроля (проверок) деятельности АЦ и (или) его АП (при их наличии);

– незамедлительно информировать НАКС о структурных и качественных изменениях в АЦ, а также изменениях наименования юридического лица, юридического адреса, адреса местонахождения, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты;

– обеспечить, в т.ч. с применением системы электронного документооборота, передачу в НАКС сведений установленного формата о результатах аттестации (в т.ч. документов по проведенной аттестации - по запросу НАКС) для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

– прекратить аттестационную деятельность в случаях истечения срока действия, приостановления, прекращения действия или аннулирования Аттестата соответствия АЦ.

3.3. АЦ имеет право:

– принимать участие в разработке нормативных, руководящих и методических документов САСв;

– иметь собственный товарный знак и другие средства визуальной идентификации;

– применять товарный знак НАКС в установленном порядке;

– организовывать и проводить научно-методические конференции, выставки, семинары и совещания с целью обобщения опыта аттестационной деятельности, разъяснения новых методических, организационных, процедурных вопросов и документов САСв;

3.4. АЦ имеют иные права и обязанности в соответствии с действующим законодательством, иными нормативными правовыми актами, Положением об АЦ и настоящим документом.

4. ТРЕБОВАНИЯ К АЦ

4.1. Общие требования

4.1.1. АЦСП может быть создан юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем, если они не проводят профессиональное обучение (подготовку), не являются работодателями аттестуемых в АЦСП сварщиков и специалистов сварочного производства;

4.1.2. АЦСО, АЦСМ, АЦСТ могут быть созданы юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем, если они не являются производителями (поставщиками) аттестуемых сварочных материалов, сварочного оборудования или сварной продукции, применяемых при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции и ремонте технических устройств опасных производственных объектов.

4.1.3. АЦ должны быть юридически и фактически независимы от заявителей аттестации.

4.1.4. Область деятельности АЦ и состав комиссии АЦ определяется Условиями действия Аттестата соответствия АЦ.

4.1.5. Область деятельности АЦ регистрируется в Реестре САСв и включает:

– группы технических устройств опасных производственных объектов;

– уровни профессиональной подготовки, виды производственной деятельности специалистов сварочного производства для АЦСП;

– способы сварки и наплавки для АЦСП, АЦСТ;

– виды сварочных материалов для АЦСМ;

– виды сварочного оборудования для АЦСО;

– виды аттестации технологий сварки для АЦСТ;

– перечень и область деятельности АП при наличии в АЦСП.

4.2. Структура АЦ

4.2.1. АЦ должен иметь организационную структуру, обеспечивающую:

– общее руководство аттестационной деятельностью;

– направление по запросу заявителя информации о правилах и процедуре аттестации;

– прием, проверку и регистрацию заявочных документов;

– формирование аттестационных комиссий;

– взаимодействие с органами Ростехнадзора;

– разработку программ аттестации, технологических карт сварки КСС, практических заданий и других документов, предусмотренных процедурой аттестации;

– подготовку и проведение аттестационных процедур, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил, оформление протоколов аттестации и аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства в АЦСП;

– контроль качества и (или) верификацию результатов контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными нормативными и техническими документами;

- оформление отчетов по результатам аттестации и протоколов аттестации сварочных материалов в АЦСМ, протоколов аттестации сварочного оборудования в АЦСО, заключений о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в АЦСТ по результатам проведенных аттестаций;
- передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;
- инспекционный контроль АЦСМ за производством аттестованных сварочных материалов;
- контроль соблюдения единства требований при проведении аттестации и объективности оценки результатов аттестации;
- учет и выдачу аттестационных документов, ведение делопроизводства и архива АЦ;
- рассмотрение рекламаций, жалоб и апелляций;
- организацию проведения аттестации в АП (при наличии).

4.3. Требования к персоналу АЦ

4.3.1. Руководство деятельностью АЦ осуществляет руководитель АЦ, являющийся сотрудником организации, для которого работа в данной организации является основной. Руководитель АЦ назначается руководителем организации в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

4.3.2. Руководитель АЦ должен быть аттестован на IV уровень профессиональной подготовки в соответствии с ПБ 03-273-99.

4.3.3. Руководитель АЦ несет ответственность:

- за соблюдение при проведении аттестации требований ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв;
- за качество оказываемых услуг по аттестации;
- за обеспечение единства требований при аттестации;
- за обоснованность присвоения уровней профессиональной подготовки (АЦСП);
- за правильность оформления и выдачу аттестационных документов;
- за передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

- за обеспечение ведения архива АЦ;

- за сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

4.3.4. АЦ должен располагать персоналом в количестве, достаточном для выполнения требований п.4.2.1.

4.3.5. Должностные права и обязанности сотрудников АЦ регламентируются должностными инструкциями и заключаемыми трудовыми договорами.

4.3.6. В АЦ должно быть предусмотрено повышение квалификации сотрудников.

4.3.7. Информация о сотрудниках АЦ, их профессиональной подготовке, результатах их работы и пройденном повышении квалификации должна содержаться в специальной картотеке АЦ.

4.4. Требования к комиссии АЦ

4.4.1. Комиссия АЦ должна состоять из специалистов сварочного производства, имеющих III или IV уровень профессиональной подготовки и аттестованных в соответствии с «Положением о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ». Состав комиссии АЦ должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

В составе комиссии АЦ должно быть не менее двух сотрудников АЦ, для которых работа в организации является основной.

Внештатные сотрудники организации включаются в состав комиссии АЦ при наличии действующего трудового договора между специалистом и организацией.

4.4.2. Состав комиссии АЦ должен обеспечивать формирование аттестационной комиссии не менее чем из трех членов комиссии по каждой группе технических устройств опасных производственных объектов, а так же по каждому виду (способу) сварки в АЦСП и АЦСТ, виду сварочных материалов в АЦСМ, виду сварочного оборудования в АЦСО.

4.4.3. Члены комиссии могут осуществлять аттестационную деятельность по соответствующему направлению только в одном АЦ.

4.4.4. Изменение состава комиссии АЦ осуществляется на основании заявки АЦ, направленной в НАКС для внесения изменений в Условия действия Аттестата соответствия АЦ. Аттестованные на право участия в работе комиссии АЦ специалисты, сведения о которых не внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, не имеют права участвовать в работе аттестационных комиссий АЦ.

4.4.5. Аттестационная комиссия назначается приказом по АЦ с учетом заявленной области аттестации и фактического места проведения аттестационных процедур.

Аттестационная комиссия формируется не менее чем из трех членов комиссии по каждой группе технических устройств опасных производственных объектов, а так же по каждому виду (способу) сварки в АЦСП и АЦСТ, виду сварочных материалов в АЦСМ, виду сварочного оборудования в АЦСО.

Председателем аттестационной комиссии должен быть специалист IV уровня профессиональной подготовки, для которого работа в организации является основной.

4.4.6. В аттестационную комиссию по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства не могут входить специалисты, проводившие специальную подготовку аттестуемого персонала.

4.4.7. Права и обязанности члена аттестационной комиссии АЦ регламентируются инструкцией, разработанной руководителем АЦ и утвержденной руководителем организации.

4.5. Требования к материально-технической базе АЦ

4.5.1. Организация должна иметь материально-техническую базу, расположенную по фактическому адресу, указанному в заявочных документах на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ.

4.5.1.1. В распоряжении АЦСП должны быть:

- помещения общей площадью не менее 30 м² для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- не менее одного помещения на 15 мест для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

1. помещения общей площадью не менее 20 м², для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- не менее пяти сварочных кабин (постов), оснащенных сварочным оборудованием;

- не менее пяти единиц сварочного оборудования с источниками питания, в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности, находящиеся в собственности организации;

- сварочное оборудование в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью аттестационной деятельности, находящееся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения аттестации в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации;

- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

Допускается использовать сварочную кабину (пост) для различных способов сварки путем дооснащения дополнительным оборудованием или заменой оборудования.

4.5.1.2. В распоряжении АЦСО или АЦСМ должны быть:

- помещения общей площадью не менее 30 м² для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- помещение площадью не менее 20 м², для проведения обследования и испытаний сварочного оборудования или материалов, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- помещения общей площадью не менее 20 м², для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочного оборудования или материалов в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации;

- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

4.5.1.3. В распоряжении АЦСТ должны быть:

- помещения для персонала и архива общей площадью не менее 30 м², находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

4.5.2. Сварочное оборудование, используемое при аттестации, должно быть аттестовано в соответствии с РД 03-614-03, иметь паспорт, руководство по эксплуатации.

4.5.3. Допускается использование специализированного и уникального сварочного оборудования, принадлежащего другим собственникам в соответствии с Положением о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования.

4.5.4. Материально-техническая база должна соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил.

4.5.5. Для проведения испытаний и контроля КСС АЦ должен использовать находящуюся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании ИЛ, аккредитованную (аттестованную) в установленном порядке, с областью аккредитации (аттестации) соответствующей области деятельности АЦ и реально обеспечивающей требуемый объем испытаний и контроля КСС в период проведения аттестационных процедур.

АЦСМ или ИЛ, используемая на ином законном основании, должны быть оснащены оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочных материалов, в соответствии с заявляемой областью деятельности АЦСМ, исходя из следующего перечня:

- измерительный инструмент и приборы для проверки качества изготовления и геометрических параметров сварочных материалов;

- оборудование и приборы для определения влажности материалов (электродов, порошковых проволок, флюсов, газов);

- приборы экспресс-анализа химического состава материалов (сварочных проволок, флюсов, газов) и определения химического состава наплавленного металла;
- приборы для определения содержания диффузионно-подвижного водорода в наплавленном металле;
- оборудование для определения механических свойств наплавленного металла и сварного соединения при нормальных, пониженных и повышенных температурах в соответствии с требованиями нормативных документов для конкретных технических устройств и аттестуемых сварочных материалов;
- оборудование для металлографического анализа металла шва и наплавленного металла и определения содержания ферритной фазы;
- оборудование для проведения термообработки сварных образцов;
- оборудование, необходимое для изготовления образцов при определении механических свойств наплавленного металла и сварных соединений;
- оборудование и приборы для неразрушающего и разрушающего контроля;
- прочее оборудование для проведения испытаний сварочных материалов и наплавленного металла в соответствии с требованиями нормативной технической документации.

АЦСО или ИЛ, используемая на ином законном основании, должны быть оснащены оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочного оборудования, в соответствии с областью деятельности АЦСО исходя из следующего перечня:

- измерительный инструмент и устройства для проверки характеристик сварочного оборудования;
- оборудование и приборы для записи и контроля электрических характеристик сварочного оборудования, нагрузочные устройства для снятия вольт - амперных характеристик источников питания;
- приборы для измерения активной и реактивной мощности, частоты и напряжения сети;
- приборы для контроля сопротивления изоляции;
- приборы для измерения величин перемещений, линейных размеров и скоростей в механических узлах и приводах сварочного оборудования;
- приборы для измерения температур нагрева блоков и узлов сварочного оборудования и зоны сварки полимерных материалов;
- приборы проверки давления и расхода рабочих газов и жидкостей, гидравлических и пневматических узлов сварочного оборудования;
- приборы измерения усилий сжатия подвижных частей сварочного оборудования;
- приборы для измерения времени;
- приборы для визуального и измерительного и других методов неразрушающего контроля качества сварных соединений;
- прочее оборудование для проведения испытаний сварочного оборудования в соответствии с требованиями нормативной технической документации.

Используемое оборудование и приборы должны пройти метрологическую поверку.

4.5.6. АЦ должен иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

4.6. Требования к документам АЦ

4.6.1. АЦ должен иметь актуальные, учтенные и доступные для персонала нормативные документы и техническую литературу, соответствующие области деятельности АЦ.

4.6.2. АЦ в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

- документами действующей системы менеджмента качества;
- положением об АЦ;
- должностными инструкциями штатных сотрудников АЦ и члена аттестационной комиссии;
- сборниками экзаменационных вопросов в АЦСП;
- программами аттестации в АЦСМ, АЦСО, АЦСТ;
- технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности в АЦСП;
- практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АЦСП;
- инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АЦСП;
- инструкциями по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний в АЦСМ, АЦСО;
- договорами с внештатными специалистами;
- договорами со сторонними организациями (при наличии).

При наличии АП:

- приказом (распоряжением) руководителя предприятия (организации) о создании на его базе АП;
- положением об АП.

4.6.3. Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

- документально оформленные заявления о политике и целях в области качества;
- руководство по качеству;

- документированные процедуры;
- документы, включая записи, необходимые для обеспечения эффективного планирования, работы и управления процессами организации.

4.6.4. Положение об АЦ должно быть подписано руководителем АЦ, утверждено руководителем организации, согласовано с НАКС и содержать:

- область деятельности АЦ;
- организационную структуру АЦ;
- состав комиссии АЦ;
- порядок обращения с основными и сварочными материалами;
- порядок организации и проведения аттестации;
- порядок оформления аттестационных документов и результатов аттестации;
- порядок предоставления сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;
- порядок учета и выдачи аттестационных документов, ведение делопроизводства и архива АЦ;
- порядок рассмотрения рекламаций, жалоб и апелляций;
- документально подтвержденные сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения аттестационных процедур, помещений для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента;
- документально подтвержденные сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов, обеспечивающих возможность проведения аттестации в области деятельности АЦ, компьютерной и оргтехнике;
- документально подтвержденные сведения об ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;
- перечень АП и порядок взаимодействия АЦ с АП.

Формы представления сведений приведены в приложениях 1-8.

4.6.5. При изменении вышеуказанных сведений Положение об АЦ и (или) АП подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем АЦ или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 4.6.4.

4.7. Требования к ведению архива

4.7.1. АЦСП должен хранить в своем архиве на каждого специалиста сварочного производства, прошедшего аттестационные процедуры, следующие документы:

- заявку на аттестацию с согласием кандидата на обработку персональных данных;
- копию документа об образовании (для специалистов сварочного производства II, III, IV уровня профессиональной подготовки) *;
- копию документа о квалификационном разряде (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки) *;
- копия документа о проверке знаний Правил безопасности Ростехнадзора (для специалистов сварочного производства II, III, IV профессионального уровня)*;
- свидетельство о прохождении специальной подготовки*;
- справку об общем стаже работы по сварке (выписка из трудовой книжки)*;
- технологические карты сварки КСС (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);
- практические задания (для специалистов сварочного производства II, III, IV профессионального уровня);
- экзаменационные листы;
- оригиналы документов о результатах проверки качества КСС (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);
- протокол аттестации;

Данные об аттестованных специалистах сварочного производства хранятся в течение двух сроков действия аттестационного удостоверения.

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

4.7.2. АЦСМ должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного материала следующие документы:

- заявку на аттестацию;
- акт отбора образцов сварочных материалов;

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

- сертификаты качества (соответствия) при наличии или их заверенные копии *;
- технические условия (выписку из технических условий) на СМ (при аттестации СМ производителя)*;
- документы, подтверждающие полномочия заявителя на аттестацию СМ (при их наличии);
- программу испытаний сварочных материалов;
- технологические карты сварки КСС (наплавки)*;
- протокол аттестации сварочных материалов;
- отчет о проведенных испытаниях с оригиналами документов о результатах испытаний и контроля качества КСС (наплавки);
- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления)*.

Данные об аттестованных сварочных материалах хранятся в течение двух сроков действия «Свидетельства об аттестации».

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

4.7.3. АЦСО должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного оборудования следующие документы:

- заявку на аттестацию;
- техническую документацию на СО*;
- сертификаты соответствия при наличии или их заверенные копии (при аттестации СО производителя)*;
- документы, подтверждающие полномочия заявителя на аттестацию СО (при их наличии);
- акт отбора образцов сварочного оборудования (в случае его оформления);
- программу испытаний сварочного оборудования;
- технологические карты сварки КСС (наплавки)*;
- оригиналы документов о результатах контроля качества КСС;
- протокол аттестации сварочного оборудования;
- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления)*.

Данные об аттестованном сварочном оборудовании хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации.

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

4.7.4. АЦСТ должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию технологии сварки следующие документы:

- заявку на аттестацию;
- копию титульного листа производственно-технологической документации (ПТД), копии технологических карт сварки производственных сварных соединений (или другие виды технологических документов), подтверждающих установленную область распространения*;
- копии удостоверений персонала, выполняющего сварку КСС*;
- копии свидетельств об аттестации сварочного оборудования*;
- копии свидетельств об аттестации сварочных материалов*;
- копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий контроля*;
- копию договора с ИЛ (в случае выполнения контроля качества КСС по договору со сторонней организацией)*;
- программу производственной аттестации сварки (наплавки);
- технологические карты сварки КСС;
- сертификаты (или их копии) на основные и сварочные материалы *;
- акты, протоколы, заключения по результатам контроля качества КСС;
- фотоотчет (как минимум три фотографии, выполненные в процессе сварки КСС: члены аттестационной комиссии, присутствующие при сварке КСС, момент сварки одного из КСС (наибольшего по типоразмерам), сварной шов выполненного сварного соединения) (при наличии)*;
- заключение о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки;
- копию Свидетельства о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (в случае его оформления)*.

Данные об аттестации технологии сварки (наплавки) хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации.

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

4.7.5. Комплект архивных документов по каждой аттестации должен быть зарегистрирован с указанием места его хранения для обеспечения оперативного доступа к документам.

5. ТРЕБОВАНИЯ К АП

5.1. Общие требования к АП

5.1.1. АЦСП и АЦСО могут создавать аттестационные пункты (АП). При этом АЦСП или АЦСО должен обосновать в НАКС необходимость проведения аттестационных процедур вне фактического местонахождения АЦ.

5.1.2. При принятии НАКС решения о возможности открытия АП учитываются следующие критерии:

- отсутствие на данной территории аттестационных центров или пунктов;
- организационно-технические возможности АЦ, связанные с обеспечением участия персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортной и почтовой логистикой, удаленностью АП от АЦ;
- предполагаемое количество аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в т.ч. с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;
- количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

5.1.3. АП может быть создан:

- на производственной базе организации, являющейся АЦ, находящейся вне фактического местонахождения АЦСП или АЦСО, адрес которой внесен в Реестр САСв и Аттестат соответствия АЦ;
- на производственно-лабораторной базе сторонней организации.

5.1.4. АП может (как правило) входить в состав только одного АЦ.

5.1.5. При создании АП на производственной базе организации, являющейся АЦ, руководитель организации должен издать приказ о создании АП и назначении руководителя АП.

5.1.6. При создании АП на базе сторонней организации, организация, на базе которой действует АЦ должна заключить с ней договор. К договору должна прилагаться копия приказа руководителя сторонней организации о создании на его базе АП и назначении руководителя АП.

5.1.7. Сведения об АП (реестровый номер, наименование организации, юридический и фактический адреса, область деятельности) должны быть внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ. Область деятельности АП не может превышать область деятельности АЦСП.

5.1.8. АП может быть создан на базе организации, имеющей собственную ИЛ или привлекаемую по договору ИЛ, расположенную по фактическому адресу нахождения АП.

5.1.9. АП в своей деятельности обязан руководствоваться требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02 и (или) РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв, Положением об АЦ, Положением об АП и настоящим документом.

5.2. Структура АП

5.2.1. АП АЦСП должен иметь организационную структуру, обеспечивающую проведение процедур аттестации в АП, в т.ч.:

- проведение практического экзамена сварщиков, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования; соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;
- проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
- проведение теоретического экзаменов сварщиков и специалистов сварочного производства;
- ведение делопроизводства и архива АП.

5.2.2. АП АЦСО должен иметь организационную структуру, обеспечивающую проведение процедур аттестации в АП, в т.ч.:

- обеспечение проведения специальных и практических испытаний сварочного оборудования, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль соблюдения требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;
- контроль характеристик аттестуемого сварочного оборудования и качества выполненных сварных соединений методами, установленными РД 03-614-03;
- ведение делопроизводства и архива АП.

5.3. Требования к персоналу АП

5.3.1. Руководство деятельностью АП осуществляет руководитель АП, являющийся специалистом, для которого работа в организации, на базе которой создан АП, является основной, со стажем работы по сварочному производству не менее 3 лет.

5.3.2. Руководитель АП назначается приказом руководителя организации, в которой создан АП, в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

5.3.3. Руководитель АП АЦСП должен быть аттестован на III или IV уровень профессиональной подготовки на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Руководитель АП АЦСО должен быть аттестован на III или IV уровень профессиональной подготовки на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации.

5.3.4. Руководитель АП выполняет свои обязанности в соответствии с должностной инструкцией и несет ответственность:

- за своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур;
- за обеспечение и соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;
- за исправное техническое состояние оборудования, закрепленного за АП;
- за обеспечение ведения архива АП;
- за сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

5.4. Требования к материально-технической базе АП

5.4.1. Организация, в которой создан АП должна иметь материально-техническую базу, расположенную по фактическому адресу, указанному в заявочных документах на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АП.

5.4.2. В распоряжении АП АЦСП должны быть:

- помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- не менее одного помещения для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- помещения для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- не менее трех сварочных кабин (постов), оснащенных сварочным оборудованием;
- не менее трех единиц сварочного оборудования с источниками питания в соответствии с заявляемой областью деятельности, находящихся в собственности организации;
- сварочное оборудование в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью аттестационной деятельности, находящееся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения аттестации в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации;
- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.
- собственная или используемая на ином законном основании ИЛ, с областью аккредитации (аттестации) соответствующей области деятельности АП и обеспечивающая требуемый объем испытаний и контроля КСС в период проведения аттестационных процедур.

Допускается использовать сварочную кабину для различных способов сварки путем дооснащения дополнительным оборудованием или заменой оборудования.

5.4.3. В распоряжении АП АЦСО должны быть:

- помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- помещение, для проведения обследования и испытаний сварочного оборудования, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- помещения, для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- контрольно-измерительные приборы, оснастку и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочного оборудования в рамках области деятельности АЦСО, находящиеся в собственности организации;
- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

5.4.4. Организация, на базе которой создан АП АЦСО, должна иметь в собственности (как правило) ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС, аккредитованную (аттестованную) в установленном порядке, с областью аккредитации (аттестации), соответствующей области деятельности АП.

5.4.5. ИЛ АП АЦСО должна быть оснащена метрологически поверенным оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочного оборудования, в соответствии с областью деятельности АП исходя из перечня, приведенного в п. 4.5.5 настоящего документа.

5.4.6. АП должен иметь актуализированные, учтенные и доступные для персонала нормативные документы и техническую литературу, соответствующие области деятельности АП.

5.4.7. Материально-техническая база АП должна соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил.

5.4.8. АП должен иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

5.5. Требования к документам АП

5.5.1. АП в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

- положением об АП;
- должностными инструкциями сотрудников АП;
- сборниками экзаменационных вопросов в АП АЦСП;
- технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящими в область деятельности АП;
- практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АП АЦСП;
- инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АП АЦСП;
- инструкциями по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний в АП АЦСО.

5.5.2. Положение об АП должно быть разработано руководителем АП, подписано руководителем АЦ, утверждено руководителем организации, на базе которой создан АП, согласовано с НАКС и содержать:

- область деятельности АП;
- сведения об организационной структуре АП;
- сведения о персонале АП;
- порядок организации и проведения аттестационных процедур;
- ведение делопроизводства и архива АП;
- документально подтвержденные сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения аттестационных процедур, помещений для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента;
- документально подтвержденные сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов, обеспечивающих возможность проведения аттестации в области деятельности АП, компьютерной и оргтехнике;
- сведения об ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;
- порядок обращения с основными и сварочными материалами;
- порядок взаимодействия с АЦ.

5.5.3. При изменении вышеуказанных сведений Положение об АП подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем АЦ или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 5.5.2.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ВЕДЕНИЮ АРХИВА

АП должен хранить в своем архиве следующие документы:

- журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;
- технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности АП;
- журнал учета и выдачи сварочных материалов;
- журнал учета работ со сведениями по каждой аттестации.

Сведения о персонале,
обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Документ, подтверждающий трудовые отношения с АЦ

Руководитель организации (_____)

М.П.

Сведения о комиссии АЦ

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Номера удостоверений специалиста сварочного производства и члена комиссии	Места осуществления аттестационной деятельности (номер центра, номер(а) пунктов)	Область аттестационной деятельности	
					Группы технических устройств	Способы сварки (наплавки), или виды сварочных материалов, или виды сварочного оборудования

Руководитель организации (_____)

М.П.

Сведения о наличии помещений

№ п/п	Наименование	Назначение	Площадь	Местонахождение (адрес)	Владелец ¹

Руководитель организации (_____)

М.П.

Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов

№ п/п	Наименование и марка	Назначение	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец ¹

Руководитель организации (_____)

М.П.

Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества

№ п/п	Наименование и марка	Назначение (метод контроля)	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец ¹

Руководитель организации (_____)

М.П.

¹ Если владельцем является другая организация, необходимо приложить копии документов, подтверждающих право на пользование или распоряжение в течение заявленного срока деятельности.

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель организации (_____)

М.П.

Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе
(по группам технических устройств)

№ п/п	Наименование	Обозначение
<i>Наименование группы технических устройств</i>		

Руководитель организации (_____)

М.П.

Перечень АП (при наличии)

Реестровый номер АП	Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область деятельности АП	
		Способы сварки (наплавки) (АЦСП) или виды сварочного оборудования (АЦСО)	Группы технических устройств

Руководитель организации (_____)

М.П.

УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол № 28
от 27 июня 2013 г.

**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПОРЯДКЕ АТТЕСТАЦИИ СПЕЦИАЛИСТОВ
СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ПРАВО УЧАСТИЯ
В РАБОТЕ КОМИССИИ АЦ**

1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение устанавливает:

- требования, предъявляемые к специалистам сварочного производства – кандидатам на аттестацию на право участия в работе комиссии Аттестационных центров по аттестации персонала сварочного производства, или сварочных материалов, или сварочного оборудования, или сварочных технологий (далее – на право участия в работе комиссии АЦ);

- порядок аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ по аттестации персонала сварочного производства, или сварочных материалов, или сварочного оборудования, или сварочных технологий в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03.

1.2. Настоящее Положение предназначено для применения:

- при проведении аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ;

- при проведении экспертного обследования (проверки соответствия) действующих и создаваемых АЦ требованиям ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв;

1.3. Аттестация специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ осуществляется Центральной комиссией НАКС, состав которой утверждает НТС НАКС.

1.4. Аттестация на право участия в работе комиссии АЦ проводится в соответствии с заявленным направлением аттестационной деятельности кандидата на аттестацию, с целью определения области его аттестационной деятельности в качестве члена комиссии АЦ.

1.5. Направления аттестационной деятельности:

- аттестация персонала сварочного производства;

- аттестация сварочных материалов;

- аттестация сварочного оборудования;

- аттестация сварочных технологий.

1.6. Область аттестационной деятельности членов комиссии:

- виды (способы) сварки при аттестации персонала сварочного производства в соответствии с ПБ 03-273-99, РД 03-495-02 и рекомендациями по их применению;

- 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.

1.7. Член комиссии может принимать участие в работе АЦ в рамках области аттестационной деятельности АЦ по направлениям и области аттестационной деятельности, указанным в удостоверении члена комиссии АЦ, по группам технических устройств, указанным в удостоверении специалиста сварочного производства.

2. Требования к кандидатам на аттестацию.

2.1. Кандидаты на аттестацию на право участия в работе комиссии АЦ должны иметь:

- среднее или высшее техническое образование по сварочному производству;

- действующее удостоверение специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки по виду производственной деятельности:

- руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации - для направлений аттестационной деятельности - аттестация сварочных материалов, аттестация сварочного оборудования, аттестация сварочных технологий;

- участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства - для направления аттестационной деятельности - аттестация персонала сварочного производства.

2.2. Кандидаты на аттестацию на право участия в работе комиссии АЦ должны знать и уметь применять в аттестационной деятельности:

- требования нормативных документов по сварке в заявляемой области аттестационной деятельности;

- требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению;

- требования к проведению и оформлению аттестационных процедур;

- основные положения теории и практики сварочного производства в рамках заявляемых направлений и области аттестационной деятельности;

- систему электронного документооборота для оформления аттестационных документов и обработки данных по проведенным аттестациям для передачи и регистрации в реестре САСв.

3. Порядок аттестации.

3.1. Организация-заявитель (аттестационный центр) направляет в НАКС заявку на аттестацию специалиста сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ и необходимые приложения через систему электронного документооборота не позднее, чем за десять рабочих дней до начала аттестации, оформленные оригиналы заявки и прилагаемых документов – не позднее, чем за пять рабочих дней.

3.2. Заявка оформляется отдельно по каждому направлению аттестационной деятельности с указанием заявляемой области аттестационной деятельности по форме, приведенной в системе электронного документооборота.

3.3. К заявке на аттестацию прилагается заверенная организацией-работодателем или организацией-заявителем копия страниц(ы) трудовой книжки со сведениями об основном месте работы кандидата на дату подачи заявки.

К заявке на аттестацию специалиста сварочного производства III уровня прилагается копия документа, подтверждающего наличие у кандидата образования в соответствии с пунктом 2.1.

4. Центральная комиссия НАКС проводит экспертизу заявки и прилагаемых к ней документов и принимает решение о допуске специалиста к аттестации.

3.5. Отказом для аттестации может служить несоответствие кандидата требованиям настоящего документа.

3.6. Непосредственно перед аттестацией проводится консультационный семинар по направлениям аттестационной деятельности. Консультационный семинар может быть проведен с привлечением компетентной экспертной организации.

3.7. Процедура аттестации состоит из:

- теоретического экзамена;
- практического экзамена с проведением собеседования.

3.8. Теоретический экзамен проводится в письменном виде и состоит из 20 вопросов на знание требований ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению.

3.9. Практический экзамен проводится в письменном виде и состоит:

- из 8 вопросов по каждому виду заявленной области аттестационной деятельности (виду (способу) сварки при аттестации персонала сварочного производства и сварочных технологий, виду сварочных материалов, виду сварочного оборудования) заявленного направления аттестационной деятельности;

- из практического задания по проверке умений кандидата применять требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению при проведении и оформлении аттестационных процедур.

3.10. Кандидат считается прошедшим аттестацию по заявленному направлению аттестационной деятельности, если он:

- правильно ответил не менее, чем на 80% вопросов теоретического экзамена;
- правильно ответил не менее, чем на 6 вопросов, как минимум, по одному виду заявленной области деятельности;
- успешно выполнил практическое задание с учётом результатов собеседования.

3.11. Область аттестационной деятельности кандидата на аттестацию по видам (способам) сварки при аттестации персонала сварочного производства и сварочных технологий, видам сварочных материалов, видам сварочного оборудования устанавливается на основании положительных результатов практического экзамена.

3.12. Кандидат, не сдавший теоретический или практический экзамен, считается не прошедшим аттестацию.

3.13. Кандидат имеет право на повторную пересдачу несданного экзамена, не ранее чем через месяц со дня первого экзамена.

При повторной несдаче все ранее сданные при аттестации экзамены аннулируются, специалист считается не прошедшим аттестацию и допускается к процедуре аттестации не ранее, чем через год со дня пересдачи.

3.14. Аттестация членов комиссии АЦ, осуществляющих аттестационную деятельность по соответствующему направлению, может быть проведена на основании результатов экспертизы представленных АЦ документов и сведений о результатах аттестационной деятельности члена комиссии по заявленному направлению.

3.15. Указанная в п.3.14 процедура может быть применена в отношении членов комиссии АЦ, не имеющих:

- перерывов в соответствующей аттестационной деятельности более двух месяцев подряд в течение календарного года предшествующего аттестации;
- нарушений в проведении или оформлении аттестационных процедур, выявленных в результате проверок за период работы члена комиссии АЦ;
- несоответствий, выявленных при экспертизе результатов аттестации сварочных материалов, или сварочного оборудования, или сварочных технологий, в объеме более 5 % от общего количества аттестаций по соответствующему направлению аттестационной деятельности, проведенных с участием данного члена комиссии за период действия его удостоверения.

3.16. Для проведения аттестации по результатам экспертизы представленных документов, к заявке должно прилагаться ходатайство руководителя АЦ, в состав комиссии которого входит аттестованный член комиссии (Приложение 1).

3.17. Аттестация по результатам экспертизы представленных документов допускается не более двух раз подряд.

3.18. Для расширения области аттестационной деятельности члена комиссии АЦ аттестация проводится в соответствии с п. 3.7.

3.19. По результатам аттестации оформляется Протокол аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ по соответствующему направлению аттестационной деятельности. На специалистов, успешно прошедших аттестацию, оформляется удостоверение установленного образца на право участия в работе комиссии АЦ с указанием области аттестационной деятельности.

5. Срок действия удостоверения.

5.1. Срок действия удостоверения на право участия в работе комиссии АЦ три года.

5.2. Удостоверение на право участия в работе комиссии АЦ действительно при наличии действующего удостоверения специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки.

6. Заключительные положения.

6.1. Настоящее Положение вступает в действие с 01 июля 2013 г.

6.2. В случае грубых нарушений требований ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03 или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению, допущенных членом комиссии, выявленных НАКС или представителями Ростехнадзора, деятельность члена комиссии рассматривается на заседании соответствующего профильного комитета НТС НАКС. По решению комитета специалист может быть лишен права участия в работе комиссии АЦ.

6.3. В случае принятия решения о лишении специалиста права участия в работе комиссии АЦ, НАКС вносит соответствующие изменения в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, а удостоверение на право участия в работе комиссии АЦ аннулируется. Повторная аттестация специалиста на право участия в работе комиссии АЦ может быть проведена не ранее, чем через один год после даты принятия решения о лишении права участия в работе комиссии АЦ.

6.4. При повторном лишении специалиста права участия в работе комиссии АЦ специалист утрачивает возможность заниматься этим видом деятельности в САСв.

6.5. Специалист исключается из состава комиссии АЦ:

- по истечении 30 дней с даты окончания срока действия удостоверения специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки по соответствующему виду производственной деятельности;

- с даты окончания срока действия удостоверения на право участия в работе комиссии АЦ и отсутствия в НАКС поданной в соответствии с п. 3.1 заявки на аттестацию специалиста сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ.

Включение члена комиссии в состав комиссии АЦ проводится в соответствии с «Положением о порядке проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».

6.6. Члены комиссии АЦ должны регулярно принимать участие в семинарах НАКС, посвященных вопросам аттестации в сварочном производстве.

6.7. Финансовые затраты, связанные с процедурой аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ, несет организация - заявитель.

**Ходатайство
об аттестации члена комиссии _____
шифр центра
по аттестации персонала сварочного производства**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии _____,

шифр центра _____ Ф.И.О. специалиста _____,
по результатам экспертизы представленных документов, который в период срока действия удостоверения члена комиссии АЦ с _____ по _____ участвовал в работе аттестационных комиссий по аттестации персонала сварочного производства в соответствии с областью аттестационной деятельности:

Сроки проведения аттестаций (месяц, год)	Количество аттестаций

Перерывов в деятельности по аттестации персонала сварочного производства более двух месяцев в период с _____ по _____ нет.

Руководитель _____ / _____ /
(подпись)

**Ходатайство
об аттестации члена комиссии АЦСМ-__
по аттестации сварочных материалов**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии АЦСМ-____,

Ф.И.О. специалиста

по результатам экспертизы представленных документов, который в период срока действия удостоверения члена комиссии АЦ с _____ по _____ участвовал в работе аттестационных комиссий по аттестации сварочных материалов в соответствии с областью аттестационной деятельности:

Сроки проведения аттестаций (месяц, год)	Количество аттестаций

Перерывов в деятельности по аттестации сварочных материалов более двух месяцев в период с _____ по _____. нет.

Руководитель АЦСМ-____ _____ / _____ /
(подпись)

**Ходатайство
об аттестации члена комиссии АЦСО-__
по аттестации сварочного оборудования**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии АЦСО-__

_____ ,
Ф.И.О. специалиста

по результатам экспертизы представленных документов, который в период срока действия удостоверения члена комиссии АЦ с _____ по _____ участвовал в работе аттестационных комиссий по аттестации сварочного оборудования в соответствии с областью аттестационной деятельности:

Сроки проведения аттестаций (месяц, год)	Количество аттестаций

Перерывов в деятельности по аттестации сварочного оборудования более двух месяцев в период с _____ по _____ нет.

Руководитель АЦСО-__

_____/_____/_____
(подпись)

**Ходатайство
об аттестации члена комиссии АЦСТ-__
по аттестации сварочных технологий**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии АЦСТ-__
_____,

Ф.И.О. специалиста

по результатам экспертизы представленных документов, который в период срока действия удостоверения члена комиссии АЦ с _____ по _____ участвовал в работе аттестационных комиссий по аттестации сварочных технологий в соответствии с областью аттестационной деятельности:

Сроки проведения аттестаций (месяц, год)	Количество аттестаций

Перерывов в деятельности по аттестации сварочных технологий более двух месяцев в период с _____ по _____ нет.

Руководитель АЦСТ-__ _____ / _____ /
(подпись)

УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол № 28
от 27.06.2013 г.

**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПОРЯДКЕ ПРОДЛЕНИЯ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННЫХ УДОСТОВЕРЕНИЙ СВАРЩИКОВ
И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

1. Общие положения

1.1. Настоящее положение устанавливает порядок продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства, выполняющих сварочные работы при изготовлении, монтаже, наладке, обслуживании и ремонте технических устройств опасных производственных объектов подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор), в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» и РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

1.2. Положение обязательно для применения аттестационными центрами по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП) Системы аттестации сварочного производства (САСВ).

2. Основные положения

2.1. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляет аттестационный центр, имеющий соответствующую область аттестационной деятельности.

2.2. Продление срока действия аттестационного удостоверения проводится на основании заявки, поданной в аттестационный центр не менее чем за 15 рабочих дней до истечения срока действия аттестационного удостоверения. Формы заявок на продление срока действия аттестационного удостоверения приведены в Приложениях 1 и 2. Примеры заполнения заявок приведены в Приложениях 3 и 4.

2.3. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляется:

- аттестационного удостоверения сварщика (специалиста сварочного производства I уровня) на 1 год;
- аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства II и III уровней на 1,5 года;
- аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства IV уровня на 2,5 года.

2.4. Продление срока действия аттестационного удостоверения проводится не более двух раз.

2.5. Продление срока действия недействительного аттестационного удостоверения не допускается.

3. Требования к документам, предъявляемым для продления срока действия аттестационного удостоверения

3.1. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика указывают общие сведения о сварщике, заявляемую к продлению область распространения аттестации, нормативные документы, регламентирующие требования к видам, объему контроля и нормам оценки качества при контроле сварных соединений.

3.2. К заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика прилагают:

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии) со сведениями о работе, в соответствии с областью распространения аттестации, подтверждающими отсутствие перерывов в работе более 6 месяцев (для сварщиков наружных трубопроводов из полимерных материалов более 8 месяцев);
- заверенную копию протокола(-ов) аттестации (первичной или периодической и, при наличии, дополнительной и внеочередной);
- справку о качестве выполненных сварочных работ за 6 месяцев, предшествующих дате подачи

заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения, (Приложение 5), заверенную службой контроля (лабораторией контроля) и руководителем предприятия-работодателя и подтверждающую качество выполнения сварщиком сварочных работ в соответствии с областью распространения аттестации, указанной в удостоверении. Справку заполняют на основании данных о контроле не менее 15 производственных или допусковых сварных соединений. К справке прилагают заверенную копию свидетельства об аттестации (или аттестат аккредитации) лаборатории, проводившей контроль сварных соединений. Пример заполнения справки приведен в Приложении 6;

- заверенную выписку или копию трудовой книжки, подтверждающую работу по сварке в течение времени действия аттестационного удостоверения;

- цветную фотографию на матовой бумаге размером 3 × 4 см.

3.3. Контроль сварных соединений, сведения о котором приводятся в справке о качестве выполненных работ, должны выполнять лаборатории, аттестованные (аккредитованные) в установленном порядке на право проведения контроля. При отсутствии на предприятии - работодателе собственной лаборатории контроля сварные соединения могут быть проконтролированы в аттестованной (аккредитованной) лаборатории сторонней организации, с которой у предприятия - работодателя заключен договор.

3.4. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста на вид производственной деятельности - руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации, указывают сведения о специалисте, вид производственной деятельности, конкретные группы технических устройств опасных производственных объектов (или некоторые из них, работа на которых была наиболее продолжительной или сложной) и сведения о работе специалиста в период прошедший после аттестации.

Специалист в период прошедший после аттестации должен постоянно работать в соответствии с видом производственной деятельности и не нарушать установленные требования.

3.5. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста на вид производственной деятельности - участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства указывают сведения о работе специалиста в период прошедший после аттестации с указанием числа подготовленных специалистов и разработанных методических документов и пособий.

Специалист в период прошедший после аттестации должен принимать участие в подготовке кандидатов на аттестацию не менее пяти раз в год, в том числе не менее двух раз за последние 6 месяцев, и постоянно работать в соответствии с видом производственной деятельности.

Заявка дополнительно подписывается руководителем АЦСП или центра специальной подготовки (ЦСП) в работе которых принимал участие специалист сварочного производства.

3.6. К заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста прилагают:

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии);

- заверенную копию протокола(-ов) аттестации (первичной или периодической и, при наличии, дополнительной и внеочередной);

- копию действующего удостоверения или протокола о прохождении проверки знаний правил промышленной безопасности на заявленные группы технических устройствах опасных производственных объектов;

- заверенную выписку или копию трудовой книжки, подтверждающую работу по сварке в течение времени действия аттестационного удостоверения;

- цветную фотографию на матовой бумаге размером 3 × 4 см.

4. Порядок продления срока действия аттестационного удостоверения и ведения архива

4.1. АЦСП проверяет заявку и приложенные к ней документы и, в случае их соответствия настоящему положению, регистрирует заявку, в т.ч. в системе электронного документооборота (ЭДО). Аттестационный центр имеет право проверить достоверность информации, представленной в документах.

4.2. На основании рассмотрения заявки и приложенных к ней документов аттестационная комиссия АЦСП принимает одно из следующих решений:

- продлить срок действия аттестационного удостоверения без изменения области распространения аттестации, указанной в аттестационном удостоверении сварщика или специалиста сварочного производства;

- продлить срок действия аттестационного удостоверения с ограничением области распространения аттестации, указанной в аттестационном удостоверении сварщика или специалиста сварочного производства, в соответствии с представленными документами, подтверждающими фактическую область деятельности за время, прошедшее с момента аттестации;

- отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

4.3. Решение аттестационной комиссии оформляют протоколом о продлении срока действия аттестационного удостоверения. Формы протоколов о продлении срока действия аттестационного удостоверения приведены в Приложениях 7 и 8. Примеры заполнения протоколов о продлении срока действия аттестационного удостоверения приведены в Приложениях 9 и 10.

В случае продления срока действия аттестационного удостоверения без изменения области распространения аттестации в аттестационное удостоверение вносится запись о продлении.

В случае продления срока действия аттестационного удостоверения с ограничением области распространения аттестации, оформляется новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения, с указанием новой (ограниченной) области распространения аттестации и внесением записи о продлении.

4.4. Записи в аттестационное удостоверение о продлении срока действия вносятся в соответствии с «Инструкцией по оформлению и учету аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства».

В случае отказа в продлении срока действия аттестационного удостоверения, записи в аттестационное удостоверение не вносятся.

4.5. Отчеты со сведениями о продлении срока действия аттестационных удостоверений АЦСП предоставляют в НАКС, в т.ч. с применением системы ЭДО, для обработки и внесения в реестр САСв.

4.6. Документы о продлении срока действия аттестационных удостоверений хранят в архиве АЦ не менее двух сроков продления.

**Форма заявки
на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № _____ от " ____ " _____ 20__ г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
 1.2 Дата рождения _____
 1.3 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) _____
 1.4 Стаж работы по сварке _____
 1.5 Квалификационный разряд _____
 1.6 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия _____
 1.7 Номер(а) протокола(ов) аттестации _____

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации²

- 2.1 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____
 2.2 Способ сварки (наплавки) _____
 2.3 Группа, класс и марка свариваемого материала _____
 2.4 Вид свариваемых деталей _____
 2.5 Типы сварных швов _____
 2.6 Вид соединения _____
 2.7 Диапазон толщин деталей _____
 2.8 Диапазон диаметров деталей _____
 2.9 Диапазон диаметров стержней _____
 2.10 Положение при сварке _____
 2.11 Положение осей стержней _____
 2.12 Обозначение по ГОСТ 14098 _____
 2.10 Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.) _____
 2.11 Степень автоматизации сварочного оборудования _____
 2.12 SDR _____

3. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству _____

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение;
- заверенная копия протокола(ов) аттестации;
- справка о качестве выполненных сварочных работ;
- заверенная выписка или копия трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3 × 4 см.

(Руководитель предприятия, должность)_____
(подпись)_____
(Ф.И.О)

М.П.

² Указываются параметры, соответствующие области распространения аттестации действующего удостоверения

**Форма заявки
на продление срока действия аттестационного
удостоверения специалиста сварочного производства**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № _____ от " ____ " _____ 20__ г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
 1.2 Дата рождения _____
 1.3 Образование и специальность _____
 1.4 Учебное заведение (наименование, номер и дата выдачи документа) _____
 1.5 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) _____
 1.6 Должность _____
 1.7 Стаж работы в области сварочного производства _____
 1.8 Уровень профессиональной подготовки _____
 1.9 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия _____
 1.10 Номер(а) протокола(ов) аттестации _____

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1 Вид производственной деятельности _____
 2.2 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____
 2.3 Сведения о работе специалиста в период после аттестации.

В период после аттестации специалист осуществлял следующие виды производственной деятельности (нужное подчеркнуть):

- руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации;

- участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;

на следующих группах технических устройств _____ при этом им были выполнены следующие работы (указываются конкретные объекты и/или методические разработки, аттестационные и/или учебные центры, в работе которых принимал участие специалист, а также количество аттестованных и/или подготовленных сварщиков и специалистов за последний год) _____

Нарушений установленных технологических требований, правил безопасности и отстранений от работы не имел.

Прошу рассмотреть возможность продления срока действия аттестационного удостоверения.

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение;
- заверенная копия протокола(ов) аттестации;
- копия удостоверения или протокола о прохождении проверки знаний правил безопасности на заявленных группах технических устройств опасных производственных объектов;
- заверенная выписка или копия трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3×4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель учебного центра, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Пример заполнения заявки на продление срока действия
аттестационного удостоверения сварщика**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № МР-17АЦ-12345 от 01.09.2012 г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество **Иванов Петр Иванович**
 1.2 Дата рождения **25.12.1954**
 1.3 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) **ООО «Промстрой», 394000 г. Воронеж, ул. Дорожная 14, тел. (473) 123-45-15**
 1.4 Стаж работы по сварке **20 лет**
 1.5 Квалификационный разряд **6**
 1.6 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия
Удостоверение №МР-17АЦ-І-12345 от 15.09.2010 г., срок действия до 15.09.2012 г.
 1.7 Номер протокола аттестации **Протокол № МР-17АЦ-І-12345 от 15.09.2010 г.**

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов
Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С), Газовое оборудование (п.1 Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, п.2 Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные)
 2.2 Способ сварки (наплавки) **РД**
 2.3 Группа, класс и марка свариваемого материала **М01 (Ст3, 10, 20)**
 2.4 Вид свариваемых деталей **труба, лист**
 2.5 Типы сварных швов **СШ**
 2.6 Вид соединения **ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)**
 2.7 Диапазон толщин деталей **от 3 до 8 мм**
 2.8 Диапазон диаметров деталей **от 25 до 159 мм**
 2.9 Положение при сварке **Н1, Н2, В1, Г, П1, П2**
 2.10 Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.) **электроды УОНИ 13/55; МР-3**

- 3. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству** **РД 153-34.1-003-01; СНиП 42-01-2002**

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-І-12345;
- заверенная копия протокола аттестации № МР-17АЦ-І-12345;
- справка № 123 от 15.08.2012 г. о качестве выполненных сварочных работ;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3 × 4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

**Пример заполнения
заявки на продление срока действия аттестационного удостоверения
специалиста сварочного производства**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № МР-17АЦ-12345 от 01.09.2012 г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО
УДОСТОВЕРЕНИЯ СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество **Петров Иван Иванович**
 1.2 Дата рождения **25.12.1950**
 1.3 Образование и специальность **высшее, инженер-технолог**
 1.4 Учебное заведение (наименование, номер и дата выдачи документа) **Воронежский политехнический институт, Диплом НК № 0000000 от 25.06.1973 г.**
 1.5 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) **ООО «Ремстрой», 394000 г. Воронеж, ул. Дорожная 14, тел. (473) 123-45-15**
 1.6 Должность **начальник ПТО**
 1.7 Стаж работы в области сварочного производства **15 лет**
 1.8 Уровень профессиональной подготовки **III уровень**
 1.9 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия
Удостоверение № МР-17-АЦ-III-12345 от 15.09.2009 г, действительно до 15.09.2012 г.
 1.10 Номер протокола аттестации **Протокол № МР-17-АЦ-III-12345 от 15.09.2009 г.**

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

2.1 Вид производственной деятельности **Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.**

2.2 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов **Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).**

2.3 Сведения о работе специалиста в период после аттестации

Специалист осуществлял следующие виды производственной деятельности:

- **руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации;**

- **участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства**

на следующих группах технических устройств **Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны),** при этом им были выполнены следующие работы **Ремонт трубопровода пара и горячей воды в котельной пос. Подгорное Воронежской обл., разработка технологических указаний на ремонт металлоконструкций мостового крана типа 0000 индекс ХХХХ в ОАО «Воронежстальмост», подготовка 25 сварщиков и 10 специалистов к аттестации в учебном центре при ОАО «Центртрубопроводстрой», разработка методического пособия по подготовке к аттестации.**

Нарушений установленных технологических требований, правил безопасности и отстранений от работы не имел.

Прошу рассмотреть возможность продления срока действия аттестационного удостоверения специалиста.

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-Ш-12345;
- заверенная копия протокола аттестации № МР-17АЦ-Ш-12345;
- копия удостоверения о прохождении проверки знаний правил безопасности на заявленных группах технических устройств опасных производственных объектов;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3×4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель АЦСП/ЦСП)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Форма справки
о качестве выполненных сварочных работ**

**СПРАВКА № _____ от "___" _____ 20__ г.
о качестве выполненных сварочных работ**

Выдана _____ (наименование лаборатории) _____ (Ф.И.О)

работающему сварщиком в _____ (наименование предприятия-работодателя) в том,

что за период с _____ по _____ им выполнено, а лабораторией проконтролировано _____ сварных соединений, выполненных способом _____ на следующих группах технических устройств опасных производственных объектов: _____

Наименование технических устройств	Характеристики сварных соединений				Кол-во сварных соединений	
	группы свариваемых материалов	диапазон толщин	диапазон диаметров	положение при сварке	всего	забраковано

За период срока действия аттестации с _____ по _____ сварщик _____ не имел отстранений от работы по причине низкого качества и/или нарушений технологии и правил техники безопасности.

Справка выдана для предъявления в аттестационный центр для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения сварщика № _____

Приложение: Копия свидетельства об аттестации (или аттестат аккредитации) лаборатории, проводившей контроль сварных соединений.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель службы контроля, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Пример заполнения справки
о качестве выполненных сварочных работ**

**СПРАВКА № 122 от 25.07.2012 г.
о качестве выполненных сварочных работ**

Выдана Лабораторией ООО «Нефтехимпромэксперт» Кораблеву В.М.
(наименование лаборатории) (Ф.И.О)

работающему сварщиком в ООО «Ремонт» г. Воронеж в том,
(наименование предприятия-работодателя)

что за период с 21.02.2012 по 21.07.2012 им выполнено, а лабораторией проконтролировано 25 сварных соединений, выполненных способом ручная дуговая сварка на следующих группах технических устройств опасных производственных объектов: Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С).

Наименование технических устройств	Характеристики сварных соединений				Кол-во сварных соединений	
	группы свариваемых материалов	диапазон толщин	диапазон диаметров	положение при сварке	всего	забраковано
1. КО п.2	М01	3 - 20	25- 150	Н45	25	1

За период срока действия аттестации с 10.08.2010 г. по 25.07.2012 г. сварщик Кораблев В.М. не имел отстранений от работы по причине низкого качества и/или нарушений технологии и правил техники безопасности.

Справка выдана для предъявления в аттестационный центр для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения сварщика № МР-17АП-И-12345.

Приложение: Копия свидетельства об аттестации лаборатории №71А190104 от 25.06.2009 г.;

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель службы контроля, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Форма протокола
о продлении срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

_____ (наименование, адрес, телефон, e-mail аттестационного центра)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель _____
(шифр АЦ)

_____ (Ф.И.О)

" ____ " _____ 20__ г.

**ПРОТОКОЛ № _____ от " ____ " _____ 20__ г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СВАРЩИКА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Место проведения аттестации

Вид аттестации

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
- 1.2 Дата рождения _____
- 1.3 Место работы _____
- 1.4 Стаж работы по сварке _____
- 1.5 Квалификационный разряд _____

2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока действия удостоверения

- 2.1 Заявка _____
- 2.2 Аттестационное удостоверение _____
- 2.3 Протокол(ы) аттестации _____
- 2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ _____
- 2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки _____

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

- 3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов, продлить срок действия аттестационного удостоверения _____ до _____
- 3.2 Допустить сварщика к _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов: _____

- 3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	
Группа свариваемого материала	

Вид деталей	
Типы швов	
Сварочные материалы	
Толщина деталей, мм	
Наружный диаметр, мм	
Положения шва при сварке	
Вид соединения	

Председатель комиссии:

_____ (подпись)

Члены комиссии:

_____ (подпись)

_____ (подпись)

Выданное продленное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения со сроком действия до _____

3.2 Допустить сварщика к _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов _____

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	
Группа свариваемого материала	
Вид деталей	
Типы швов	
Сварочные материалы	
Толщина деталей, мм	
Наружный диаметр, мм	
Положения шва при сварке	
Вид соединения	

Председатель комиссии:

_____ (подпись)

Члены комиссии:

_____ (подпись)

_____ (подпись)

Выданное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии:

_____ (подпись)

Члены комиссии:

_____ (подпись)

_____ (подпись)

**Форма протокола
о продлении срока действия аттестационного удостоверения
специалиста сварочного производства**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

_____ (наименование, адрес, телефон, e-mail аттестационного центра)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель _____
(шифр АЦ)

(подпись)

(Ф.И.О)

" ___ " _____ 20__ г.

**ПРОТОКОЛ № _____ от " ___ " _____ 20__ г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Место проведения аттестации

Вид аттестации

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
- 1.2 Дата рождения _____
- 1.3 Образование и специальность _____
- 1.4 Учебное заведение _____
- 1.5 Место работы, должность _____
- 1.6 Стаж работы в области сварочного производства _____
- 1.7 Вид(ы) производственной деятельности _____
- 1.8 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____

2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока действия удостоверения

- 2.1 Заявка _____
- 2.2 Аттестационное удостоверение _____
- 2.3 Протокол аттестации _____
- 2.4 Копия протокола о подтверждении проверки знаний правил безопасности на заявленных технических устройствах.
- 2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

- 3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения _____ до _____
- 3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста сварочного производства _____

Виды производственной деятельности _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов _____

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

Выданное продленное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения со сроком действия до _____

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста сварочного производства

Виды производственной деятельности _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов _____

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

Выданное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

**Пример оформления протокола о продлении
срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

АНО Национальный центр "ЦНИИТМАШ - сварка и контроль"

115088, город Москва, улица Шарикоподшипниковская, дом 2

тел.:(495) 675-89-20, факс: (495) 675-89-20

e-mail: soft@naks.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель МР-17АЦ

_____ Федоров А.В.

(подпись)

" ___ " _____ 20__ г.

**ПРОТОКОЛ № МР-17АЦ-І-25655-П1 от 15.01.2012 г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Иванов И.И. IV уровень

Члены комиссии

Петров П.П. IV уровень

Сидоров С.С. III уровень

Место проведения аттестации

МР-17АЦ, 1АП

Вид аттестации

Продление №1

1. Общие сведения о сварщике

1.1 Фамилия, имя, отчество **Кораблев Валерий Михайлович**

1.2 Дата рождения **25.12.1951 г.**

1.3 Место работы **ООО "Ремонт", г. Воронеж**

1.4 Стаж работы по сварке **7 лет**

1.5 Квалификационный разряд **6**

2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока действия удостоверения

2.1 Заявка № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г.

2.2 Аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-І-12345 срок действия до 15.01.2012 г.

2.3 Протокол аттестации № МР-17АЦ-І-12345 от 15.01.2010 г.,

2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ № 123 от 10.12.2011 г.

2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения № МР-17АЦ-І-12345 от 15.01.2010 г. до 15.01.2013 г.

3.2 Допустить сварщика к ручной дуговой сварке покрытыми электродами.

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С), Газовое оборудование (п.1 Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, п.2 Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные)

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	РД
Группа свариваемого материала	М01

Вид деталей	Т, Л, Т+Л
Типы швов	СШ, УШ
Сварочные материалы	А, Б, Р, РА, РБ, РР, РЦ
Толщина деталей, мм	от 3 до 10 мм
Наружный диаметр, мм	более 79,5 мм
Положения шва при сварке	Н1, Н2, В1, Г, П1, П2
Вид соединения	ос (бп, сп); дс (бз, зк)

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Выданное продленное удостоверение № МР-17АЦ-І-12345 действительно до 15.01.2013 г.

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г., и приложенных к ней документов, продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения и со сроком действия до 15.01.2013 г.

3.2 Допустить сварщика к ручной дуговой сварке покрытыми электродами.

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С).

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	РД
Группа свариваемого материала	М01
Вид деталей	Т, Л, Т+Л
Типы швов	СШ, УШ
Сварочные материалы	А, Б, Р, РА, РБ, РР, РЦ
Толщина деталей, мм	от 3 до 10 мм
Наружный диаметр, мм	более 150 мм
Положения шва при сварке	Н1, Н2
Вид соединения	ос (бп, сп); дс (бз, зк)

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Выданное удостоверение № МР-17АЦ-І-12345 действительно до 15.01.2013 г.

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Пример оформления протокола о продлении срока действия аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

АНО Национальный центр "ЦНИИТМАШ - сварка и контроль"

115088, город Москва, улица Шарикоподшипниковская, дом 2

тел.:(495) 675-89-20, факс: (495) 675-89-20

e-mail: soft@naks.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель МР-17АЦ

_____ Федоров А.В.

(подпись)

" ___ " _____ 20__ г.

**ПРОТОКОЛ № МР-17АЦ-Ш-25655-Ш1 от 15.01.2012 г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель	Иванов И.И. IV уровень
Члены комиссии	Петров П.П. IV уровень
	Сидоров С.С. III уровень
Место проведения аттестации	МР-17АЦ, 1АП
Вид аттестации	Продление №1

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество **Коваленков Сергей Николаевич**
- 1.2 Дата рождения **25.12.1974 г.**
- 1.3 Образование и специальность **Высшее, ОиТСП, инженер-механик**
- 1.4 Учебное заведение **Воронежский государственный технический университет, Диплом ЭВ № 123456 от 19.07.1996 г.**
- 1.5 Место работы, должность **ООО "Ремонт", г. Воронеж, инженер по сварке**
- 1.6 Стаж работы в области сварочного производства **7 лет**
- 1.7 Виды производственной деятельности **Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.**
- 1.8 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов **Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).**

2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока действия удостоверения

- 2.1 Заявка № МР-17-АЦ-121345 от 15.12.2011 г.
- 2.2 Аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-Ш-12345 срок действия до 15.01.2012 г.
- 2.3 Протокол аттестации № МР-17АЦ-Ш-12345 от 15.01.2009 г.
- 2.3 Копия протокола о подтверждении проверки знаний правил безопасности
- 2.4 Заверенная выписка из трудовой книжки.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР 17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г., и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения № МР-17АЦ-III-12345 от 15.01.2009 г. до 15.07.2013 г.

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста

Виды производственной деятельности: Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Группы технических устройств опасных производственных объектов: Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).

Председатель комиссии:	_____ Иванов И.И. (подпись)
Члены комиссии:	_____ Петров П.П. (подпись)
	_____ Сидоров С.С. (подпись)

Выданное удостоверение № МР-17АЦ-III-12345 действительно до 15.07.2013 г.

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР 17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г, и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения и со сроком действия до 15.07.2013 г.

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста

Виды производственной деятельности: Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Группы технических устройств опасных производственных объектов: Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С).

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Выданное удостоверение № МР-17АЦ-III-12346 действительно до 15.07.2013 г.

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР 17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Приложение 5
УТВЕРЖДЕНО
Решением Президиума СРО НП «НАКС»
Протокол №27 от 27.06.2013 г.

СТО НАКС 62782361-009-2013
СИСТЕМА ГРУППИРОВАНИЯ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ

Перечень способов сварки для применения в аттестационной деятельности

Наименование способа сварки	Обозначение способа сварки	Номера и названия соответствующих процессов по ГОСТ Р ИСО 4063-2010	
Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	РД	111	Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся покрытым электродом)
Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой	МПС	114	Сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой
Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой	АПС	114	Сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой
Механизированная сварка под флюсом	МФ	121	Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой
		125	Сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой
		126	Сварка дуговая под флюсом порошковым ленточным электродом
Автоматическая сварка под флюсом	АФ	121	Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой
		122	Сварка дуговая под флюсом ленточным электродом.
		124	Сварка дуговая под флюсом с добавлением металлического порошка.
		125	Сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой
		126	Сварка дуговая под флюсом порошковым ленточным электродом
Механизированная сварка сплошным плавящимся электродом в инертном газе	МАДП	131	Сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе
Механизированная сварка порошковой проволокой в инертном газе	МПИ	132	Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе
		133	Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе
Автоматическая сварка сплошным плавящимся электродом в инертном газе	ААДП	131	Сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе
Автоматическая сварка порошковой проволокой в инертном газе	АПИ	132	Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе
		133	Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе
Механизированная сварка сплошным плавящимся электродом в активном газе и смесях	МП	135	Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе
Механизированная сварка порошковой проволокой в активном газе и смесях	МПГ	136	Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе
		138	Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе
Автоматическая сварка сплошным плавящимся электродом в активном газе и смесях	АПГ	135	Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе
Автоматическая сварка порошковой проволокой в активном газе и смесях	АППГ	136	Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе
		138	Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе

Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом ³	РАД	141	Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем)
		142	Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала
		145	Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе с добавлением восстановительного газа.
Ручная сварка неплавящимся электродом в инертном газе и смесях с присадочным порошковым материалом	РНИ	143	Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе
		146	Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе с добавлением восстановительного газа.
Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом ¹	ААД	141	Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем)
		142	Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала
		145	Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе с добавлением восстановительного газа.
Автоматическая сварка неплавящимся электродом в инертном газе и смесях с присадочным порошковым материалом	АНИ	143	Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе
		146	Сварка дуговая вольфрамовым электродом с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем) в инертном газе с добавлением восстановительного газа.
Плазменная сварка	П	151	Сварка плазменная плавящимся электродом в инертном газе
		152	Сварка дуговая плазменная с присадочным порошковым материалом
		153	Сварка плазменная дугой прямого действия
		154	Сварка плазменная дугой косвенного действия
		155	Сварка плазменная с переключаемой дугой
Контактная точечная сварка	КТС	211	Сварка контактная точечная односторонняя
		212	Сварка контактная точечная двусторонняя
Контактная шовная сварка	КШС	221	Сварка контактная шовная внахлестку
		222	Сварка контактная шовная с раздавливанием кромок
		223	Сварка контактная шовная с предварительным утонением нахлесточного соединения
		224	Сварка контактная шовная проволокой
		225	Сварка контактная шовная стыковая с ленточными накладками из фольги
		226	Сварка контактная шовная с накладкой
Контактная рельефная сварка	КРС	231	Сварка контактная рельефная односторонняя
		232	Сварка контактная рельефная двусторонняя
Контактная сварка оплавлением	КСО	241	Сварка контактная стыковая оплавлением с предварительным подогревом
		242	Сварка контактная стыковая оплавлением без предварительного подогрева
		26	Приварка контактная шпилек
Контактная сварка сопротивлением	КСС	25	Сварка контактная стыковая сопротивлением
Контактная высокочастотная сварка	ВЧС	27	Сварка контактная высокочастотная
Газовая сварка	Г	311	Сварка ацетилено-кислородная
		312	Сварка пропано-кислородная
		313	Сварка водородно-кислородная
		-	Сварка с применением МАФ
Сварка ультразвуковая	У	41	Сварка ультразвуковая

³ без присадочного материала и с присадочным сплошным материалом

Сварка трением	СТ	421	Сварка трением с непрерывным приводом
		422	Сварка трением инерционная
		423	Приварка трением шпилек
		43	Сварка трением с перемешиванием
Магнитно-импульсная сварка	МИ	442	Сварка магнитно-импульсная
Сварка взрывом	В	441	Сварка взрывом
Сварка диффузионная	Д	45	Сварка диффузионная
Сварка газопрессовая	ГП	47	Сварка газопрессовая
Сварка давлением холодная	ДХ	48	Сварка давлением холодная
Электронно-лучевая сварка	ЭЛ	51	Сварка электронно-лучевая
Лазерная сварка	Л	52	Сварка лазерная
Термитная сварка	Т	71	Термитная сварка
Электрошлаковая сварка	ЭШ	72	Сварка электрошлаковая
Сварка индукционная	И	74	Сварка индукционная
Сварка световым лучом	СЛ	75	Сварка световым лучом
Дуговая приварка стержней	ПС	783	Приварка дуговая растягиваемой дугой шпилек с керамической шайбой или в защитном газе
		784	Приварка вытянутой дугой шпилек коротким циклом
		785	Приварка конденсаторная вытянутой дугой шпилек
		786	Приварка конденсаторная шпилек с оплавлением кончика детали
		787	Приварка вытянутой дугой шпилек с плавкой втулкой
		-	Приварка стержней под флюсом
Пайка	ПАК	91	Пайка высокотемпературная с местным нагревом
		92	Пайка высокотемпературная с общим нагревом
		94	Пайка низкотемпературная с местным нагревом
		95	Пайка низкотемпературная с общим нагревом
Сварка нагретым инструментом	НИ	-	-
Сварка с закладными нагревателями	ЗН	-	-
Сварка нагретым газом	НГ	-	-
Экструзионная сварка	Э	-	-

Примечания:

1. В соответствии с ГОСТ Р ИСО 857-1-2009 определение «сварка» включает в себя также наплавку, поэтому процессы наплавки не выделены в отдельные способы сварки. При аттестации учитываются соответствующие характеристики (вид наплавки, толщина слоя и т.д.).

2. Состав защитных газов рекомендуется классифицировать в соответствии с ГОСТ Р ИСО 14175-2010:

- инертные газы и их смеси: **Ar, He, Ar+He** (МАДП, МПИ, ААДП, АПИ, РАД, РНИ, ААД, АНИ, П);
- инертный газ с добавлением восстановительного газа: **Ar+H₂** (РАД (145), РНИ (146), ААД (145), АНИ (146));
- активные газы и смеси: **Ar+CO₂, Ar+O₂, Ar+CO₂+O₂, CO₂, CO₂ +O₂** (МП, МПГ, АПГ, АППГ, ПС).

С учетом сложившейся практики на предприятиях, состав защитного газа допускается классифицировать с учетом указаний в части защитного газа в применяемых нормативных и технических документах.

УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол № 28
от 27.06.2013 г.

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, документов Системы добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства (РОСС RU.И861.04СС01)

№	ФИО	Город
1	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2	Артемьев Вячеслав Николаевич	Москва
3	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
4	Башенко Всеволод Владимирович	Санкт-Петербург
5	Беспалов Владимир Иванович	Москва
6	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
7	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
8	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
9	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
10	Букин Илья Станиславович	Москва
11	Бычков Владимир Михайлович	Уфа
12	Викулов Вадим Александрович	Вологда
13	Воробьев Алексей Юрьевич	Владивосток
14	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
15	Ганусов Константин Алексеевич	Иваново
16	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
17	Горшков Владимир Иванович	Казань
18	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
19	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
20	Данильсон Владимир Альбертович	Москва
21	Демидов Борис Федорович	Москва
22	Дума Виктор Леонтьевич	Санкт-Петербург
23	Евдокимова Альбина Аркадьевна	Москва
24	Егоров Роман Викторович	Москва
25	Жабин Александр Николаевич	Москва
26	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
27	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
28	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
29	Калаев Игорь Серафимович	Москва
30	Каргин Владимир Юрьевич	Саратов
31	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
32	Кашубский Николай Игоревич	Красноярск
33	Кесарев Алексей Викторович	Сургут
34	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
35	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
36	Конищев Борис Петрович	Нижегород
37	Конюшков Геннадий Владимирович	Саратов

38	Коротин Александр Иванович	Саранск
39	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
40	Куйсоков Аслан Казбекович	Краснодар
41	Куйсоков Казбек Юсуфович	Краснодар
42	Куприянов Дмитрий Викторович	Нижний Новгород
43	Куприянова Элли Александровна	Нижний Новгород
44	Куралин Александр Николаевич	Новосибирск
45	Курланов Сергей Александрович	Москва
46	Курносова Нелли Дмитриевна	Москва
47	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
48	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург
49	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
50	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
51	Лубнин Михаил Алексеевич	Красноярск
52	Лукьянов Алексей Витальевич	Ростов-на-Дону
53	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
54	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
55	Мазилкин Валерий Анатольевич	Саратов
56	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
57	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
58	Малолеткова Наталия Львовна	Москва
59	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
60	Марков Николай Николаевич	Москва
61	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
62	Медведев Сергей Николаевич	Омск
63	Мелюков Валерий Васильевич	Киров
64	Минаев Сергей Михайлович	Москва
65	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
66	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
67	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
68	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
69	Орлов Александр Семенович	Воронеж
70	Орлова Августа Александровна	Москва
71	Орлова Анна Ильинична	Воронеж
72	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
73	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
74	Панков Виктор Владимирович	Волгоград
75	Панков Сергей Викторович	Волгоград
76	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
77	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
78	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
79	Покладов Юрий Павлович	Москва
80	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
81	Попов Анатолий Викторович	Москва
82	Потапов Николай Николаевич	Москва
83	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
84	Прилуцкий Максим Андреевич	Москва

85	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
86	Прохоров Виталий Викторович	Москва
87	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
88	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
89	Решанов Владимир Алексеевич	Нижний Новгород
90	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
91	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
92	Семёнов Александр Иванович	Москва
93	Сидоров Владимир Петрович	Тольятти
94	Силевич Вадим Михайлович	Санкт-Петербург
95	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж
96	Слепцов Олег Ивкентьевич	Якутск
97	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
98	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
99	Смородинский Яков Гаврилович	Екатеринбург
100	Советченко Борис Федорович	Томск
101	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
102	Соснин Николай Алексеевич	Санкт-Петербург
103	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
104	Терещенко Александр Александрович	Брянск
105	Ткачёв Сергей Сергеевич	Невинномысск
106	Тулупов Валерий Николаевич	Санкт-Петербург
107	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск
108	Уварова Стелла Германовна	Казань
109	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
110	Феклистов Станислав Ильич	Москва
111	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
112	Чепрасов Дмитрий Петрович	Барнаул
113	Черноусов Алексей Владимирович	Краснодар
114	Чирсков Роман Игоревич	Москва
115	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
116	Чупрак Александр Иванович	Москва
117	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
118	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
119	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
120	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
121	Швецов Валентин Валентинович	Пермь
122	Шевчук Дмитрий Михайлович	Брянск
123	Шефель Владимир Викторович	Москва
124	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
125	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
126	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
127	Юрченко Ольга Борисовна	Москва
128	Юсупов Зинатулла Зайдуллоевич	Иркутск
129	Яковлев Михаил Геннадьевич	Уфа
130	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям РД 03-613-03, документов Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов (РОСС RU.И860.04СО01)

№	ФИО	Город
1	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
2	Башенко Всеволод Владимирович	Санкт-Петербург
3	Беспалов Владимир Иванович	Москва
4	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
5	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
6	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
7	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
8	Выборнов Андрей Петрович	Москва
9	Ганусов Константин Алексеевич	Иваново
10	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
11	Григорьев Борис Леонидович	Санкт-Петербург
12	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
13	Данильсон Владимир Альбертович	Москва
14	Демидов Борис Федорович	Москва
15	Евдокимова Альбина Аркадьевна	Москва
16	Егоров Роман Викторович	Москва
17	Жабин Александр Николаевич	Москва
18	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
19	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
20	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
21	Калаев Игорь Серафимович	Москва
22	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
23	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
24	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
25	Конюшков Геннадий Владимирович	Саратов
26	Коротин Александр Иванович	Саранск
27	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
28	Курланов Сергей Александрович	Москва
29	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
30	Ленивкин Вячеслав Андреевич	Ростов-на-Дону
31	Лукьянов Алексей Витальевич	Ростов-на-Дону
32	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
33	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
34	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
35	Марков Николай Николаевич	Москва
36	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
37	Медведев Сергей Николаевич	Омск
38	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
39	Морозов Станислав Владимирович	Санкт-Петербург
40	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
41	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск

42	Орлова Августа Александровна	Москва
43	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
44	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
45	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
46	Покладов Юрий Павлович	Москва
47	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
48	Потапов Николай Николаевич	Москва
49	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
50	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
51	Прохоров Виталий Викторович	Москва
52	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
53	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
54	Семёнов Александр Иванович	Москва
55	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
56	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
57	Советченко Борис Федорович	Томск
58	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
59	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
60	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
61	Федоров Александр Валентинович	Москва
62	Феклистов Станислав Ильич	Москва
63	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
64	Чернышов Георгий Георгиевич	Москва
65	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
66	Чупрак Александр Иванович	Москва
67	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
68	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
69	Шарапов Михаил Георгиевич	Санкт-Петербург
70	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
71	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
72	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
73	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
74	Юсупов Зинатулла Зайдуллоевич	Иркутск
75	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям РД 03-614-03, документов Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов (РОСС RU.И860.04СО01)

№	ФИО	Город
1	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
3	Балакин Александр Николаевич	Саратов
4	Башенко Всеволод Владимирович	Санкт-Петербург
5	Беспалов Владимир Иванович	Москва
6	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
7	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
8	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
9	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
10	Бычков Владимир Михайлович	Уфа
11	Викулов Вадим Александрович	Вологда
12	Воробьев Алексей Юрьевич	Владивосток
13	Выборнов Андрей Петрович	Москва
14	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
15	Ганусов Константин Алексеевич	Иваново
16	Гладков Эдуард Александрович	Москва
17	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
18	Горшков Владимир Иванович	Казань
19	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
20	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
21	Демидов Борис Федорович	Москва
22	Егоров Роман Викторович	Москва
23	Жабин Александр Николаевич	Москва
24	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
25	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
26	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
27	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
28	Калаев Игорь Серафимович	Москва
29	Каргин Владимир Юрьевич	Саратов
30	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
31	Кесарев Алексей Викторович	Сургут
32	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
33	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
34	Коберник Николай Владимирович	Москва
35	Конюшков Геннадий Владимирович	Саратов
36	Коротин Александр Иванович	Саранск
37	Крылов Алексей Петрович	Тюмень
38	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
39	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
40	Куйсоков Аслан Казбекович	Краснодар
41	Куйсоков Казбек Юсуфович	Краснодар

42	Куприянов Дмитрий Викторович	Нижний Новгород
43	Куралин Александр Николаевич	Новосибирск
44	Курланов Сергей Александрович	Москва
45	Ладыжанский Александр Петрович	Москва
46	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
47	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург
48	Ленивкин Вячеслав Андреевич	Ростов-на-Дону
49	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
50	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
51	Лубнин Михаил Алексеевич	Красноярск
52	Лукьянов Алексей Витальевич	Ростов-на-Дону
53	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
54	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
55	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
56	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
57	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
58	Марков Николай Николаевич	Москва
59	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
60	Медведев Сергей Николаевич	Омск
61	Мелюков Валерий Васильевич	Киров
62	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
63	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
64	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
65	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
66	Орлов Александр Семенович	Воронеж
67	Орлова Августа Александровна	Москва
68	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
69	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
70	Панков Виктор Владимирович	Волгоград
71	Панков Сергей Викторович	Волгоград
72	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
73	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
74	Плюснин Максим Станиславович	Пермь
75	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
76	Покладов Юрий Павлович	Москва
77	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
78	Попов Анатолий Викторович	Москва
79	Потапов Николай Николаевич	Москва
80	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
81	Прилуцкий Максим Андреевич	Москва
82	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
83	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
84	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
85	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
86	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
87	Семёнов Александр Иванович	Москва
88	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж

89	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
90	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
91	Советченко Борис Федорович	Томск
92	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
93	Соснин Николай Алексеевич	Санкт-Петербург
94	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
95	Терещенко Александр Александрович	Брянск
96	Тулупов Валерий Николаевич	Санкт-Петербург
97	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск
98	Уварова Стелла Германовна	Казань
99	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
100	Федоров Александр Валентинович	Москва
101	Феклистов Станислав Ильич	Москва
102	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
103	Чепрасов Дмитрий Петрович	Барнаул
104	Черноусов Алексей Владимирович	Краснодар
105	Чирсков Роман Игоревич	Москва
106	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
107	Чупрак Александр Иванович	Москва
108	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
109	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
110	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
111	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
112	Швецов Валентин Валентинович	Пермь
113	Шевчук Дмитрий Михайлович	Брянск
114	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
115	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
116	Щекин Виктор Андреевич	Ростов-на-Дону
117	Юсупов Зинатулла Зайдуллович	Иркутск
118	Яковлев Михаил Геннадьевич	Уфа
119	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям РД 03-615-03, документов Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов (РОСС RU.И860.04СО01)

1	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2	Артемьев Вячеслав Николаевич	Москва
3	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
4	Беспалов Владимир Иванович	Москва
5	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
6	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
7	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
8	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
9	Букин Илья Станиславович	Москва
10	Викулов Вадим Александрович	Вологда
11	Воробьев Алексей Юрьевич	Владивосток
12	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
13	Ганусов Константин Алексеевич	Иваново
14	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
15	Горшков Владимир Иванович	Казань
16	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
17	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
18	Данильсон Владимир Альбертович	Москва
19	Демидов Борис Федорович	Москва
20	Егоров Роман Викторович	Москва
21	Жабин Александр Николаевич	Москва
22	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
23	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
24	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
25	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
26	Калаев Игорь Серафимович	Москва
27	Каргин Владимир Юрьевич	Саратов
28	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
29	Кесарев Алексей Викторович	Сургут
30	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
31	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
32	Коротин Александр Иванович	Саранск
33	Крылов Алексей Петрович	Тюмень
34	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
35	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
36	Куйсоков Аслан Казбекович	Краснодар
37	Куйсоков Казбек Юсуфович	Краснодар
38	Куралин Александр Николаевич	Новосибирск
39	Курланов Сергей Александрович	Москва
40	Курносова Нелли Дмитриевна	Москва
41	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
42	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург

43	Ленивкин Вячеслав Андреевич	Ростов-на-Дону
44	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
45	Лещук Евгений Александрович	Санкт-Петербург
46	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
47	Лукьянов Алексей Витальевич	Ростов-на-Дону
48	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
49	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
50	Мазилкин Валерий Анатольевич	Саратов
51	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
52	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
53	Малолеткова Наталия Львовна	Москва
54	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
55	Марков Николай Николаевич	Москва
56	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
57	Медведев Сергей Николаевич	Омск
58	Мелюков Валерий Васильевич	Киров
59	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
60	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
61	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
62	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
63	Орлов Александр Семенович	Воронеж
64	Орлова Августа Александровна	Москва
65	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
66	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
67	Панков Виктор Владимирович	Волгоград
68	Панков Сергей Викторович	Волгоград
69	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
70	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
71	Плюснин Максим Станиславович	Пермь
72	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
73	Покладов Юрий Павлович	Москва
74	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
75	Попов Анатолий Викторович	Москва
76	Потапов Николай Николаевич	Москва
77	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
78	Прилуцкий Максим Андреевич	Москва
79	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
80	Прохоров Виталий Викторович	Москва
81	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
82	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
83	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
84	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
85	Семёнов Александр Иванович	Москва
86	Сидоров Владимир Петрович	Тольятти
87	Силевич Вадим Михайлович	Санкт-Петербург
88	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж
89	Слепцов Олег Ивкентьевич	Якутск

90	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
91	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
92	Советченко Борис Федорович	Томск
93	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
94	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
95	Терещенко Александр Александрович	Брянск
96	Ткачёв Сергей Сергеевич	Невинномысск
97	Тулупов Валерий Николаевич	Санкт-Петербург
98	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск
99	Уварова Стелла Германовна	Казань
100	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
101	Федоров Александр Валентинович	Москва
102	Феклистов Станислав Ильич	Москва
103	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
104	Харченко Виктор Яковлевич	Ростов-на-Дону
105	Чепрасов Дмитрий Петрович	Барнаул
106	Черноусов Алексей Владимирович	Краснодар
107	Чирсков Роман Игоревич	Москва
108	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
109	Чупрак Александр Иванович	Москва
110	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
111	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
112	Шарапов Михаил Георгиевич	Санкт-Петербург
113	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
114	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
115	Швецов Валентин Валентинович	Пермь
116	Шефель Владимир Викторович	Москва
117	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
118	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
119	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
120	Щекин Виктор Андреевич	Ростов-на-Дону
121	Юсупов Зинатулла Зайдуллович	Иркутск
122	Яковлев Михаил Геннадьевич	Уфа

СОСТАВ ЦЕНТРАЛЬНОЙ КОМИССИИ НАКС
по аттестации специалистов сварочного производства
на право участия в работе комиссии АЦ

1. Атрощенко Валерий Владимирович
2. Беспалов Владимир Иванович
3. Бродягин Владимир Николаевич
4. Гортышев Юрий Федорович
5. Гребенчук Виктор Георгиевич
6. Егоров Роман Викторович
7. Жабин Александр Николаевич
8. Жмотов Алексей Николаевич
9. Казачёнок Сергей Сергеевич
10. Калаев Игорь Серафимович
11. Князьков Виктор Леонидович
12. Левченко Алексей Михайлович
13. Лукьянов Виталий Фёдорович
14. Лучина Татьяна Леонидовна
15. Малолетков Алексей Владимирович
16. Марков Николай Николаевич
17. Матохин Геннадий Владимирович
18. Нестеренко Нина Афанасьевна
19. Орлов Александр Семёнович
20. Печёнкина Валентина Адамовна
21. Подрез Вадим Леонидович
22. Потапов Николай Николаевич
23. Прилуцкий Андрей Иванович
24. Прокопьев Сергей Викторович
25. Чупрак Александр Иванович
26. Чупрак Светлана Михайловна
27. Шалимов Михаил Петрович
28. Штоколов Сергей Александрович