

ПРОТОКОЛ № 26
заседания НТС НАКС

02 октября 2012 г.

Присутствовали:

члены НТС НАКС – Алешин Н.П., Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Гортышев Ю.Ф., Жабин А.Н., Кузеев Р.Д., Лукьянов В.Ф., Малолетков А.В., Орлов А.С., Потапов Н.Н., Прилуцкий А.И., Смородинский Я.Г., Чупрак А.И., Шалимов М.П., Шолохов М.А., Штоколов С.А.

Приглашенные: Майданов Л.П., Орлова А.А., Оськин И.Э., Шпак С.А.

Повестка дня
заседания НТС НАКС

1. Утверждение Положения о НАКС.

Докладчик – Прилуцкий Андрей Иванович - Генеральный директор НАКС.

2. Утверждение Положения о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства.

Докладчик – Чупрак Александр Иванович – технический директор НАКС.

3. Утверждение Положения о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования.

Докладчик – Чупрак Александр Иванович – технический директор НАКС.

4. О взаимодействии с организациями – производителями сварочных материалов и сварочного оборудования с учетом вступления РФ в ВТО.

Докладчики – руководители комитетов НТС НАКС:

- Жабин Александр Николаевич – комитет по научно-методической работе;
- Штоколов Сергей Александрович – комитет по аттестации сварочных материалов;
- Бродягин Владимир Николаевич – комитет по аттестации сварочного оборудования.

5. О применении аттестованных сварочных материалов при производстве сварочных работ.

Докладчик - Штоколов Сергей Александрович – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов.

6. О требованиях к технологической производственной документации при проведении аттестации технологий сварки.

Докладчик – Кузеев Рауль Джавидович - член комитета НТС НАКС по аттестации технологий сварки.

7. О порядке учета при аттестации классификации сварочных материалов по международным и зарубежным стандартам.

Докладчик - Штоколов Сергей Александрович – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов.

8. О критериях определения страны происхождения сварочного оборудования и сварочных материалов.

Докладчики:

- Бродягин Владимир Николаевич – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования;
- Штоколов Сергей Александрович – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов;
- Шолохов Михаил Александрович – директор ООО «ШТОРМ».

9. Об указании в Свидетельстве НАКС о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии места сварки КСС.

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

10. Разное.

РЕШЕНИЕ

1. **Утвердить** «Положение о НАКС».
2. **Утвердить** «Положение о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства».
3. **Утвердить** «Положение о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования».
4. **Одобрить** развитие взаимодействия с организациями – производителями сварочных материалов и сварочного оборудования на основе Соглашений с НАКС.
5. **Считать возможным** применение потребителями (производителями сварочных работ), сварочных материалов, изготовленных производителем в период срока действия Свидетельства об их аттестации.
6. **Поручить** комитетам НТС НАКС по научно-методической работе и аттестации сварочных технологий разработать требования к составу технологической производственной документации при проведении аттестации технологий сварки.
7. **Указывать** при оформлении документов по аттестации сварочных материалов сведения о классификации по международным и зарубежным стандартам в примечаниях Протокола и Свидетельства об аттестации со ссылкой на исходные данные производителя.
Пример записи: «В соответствии с данными производителя сварочный материал имеет классификационное обозначение AWS A5.9: ER308Lsi».
8. **Поручить** комитетам НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования и сварочных материалов совместно с членом НТС Шолоховым М.А. проработать критерии для классификации сварочного оборудования и сварочных материалов по стране происхождения.
9. **Указывать** при проведении аттестации сварочных технологий место сварки КСС в Свидетельстве НАКС о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии в целях обеспечения информированности потребителей.
10. По предложению руководителя комитета НТС НАКС по профессиональным стандартам и сертификации квалификации **включить** в состав комитета Х.-Г. Гросса (GSI, DVS) и В.С. Штенникова.

Заместитель председателя НТС НАКС

Н.П. Алешин

Секретарь НТС НАКС

А.И. Прилуцкий



УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол №26 от 02.10.2012 г.

ПОЛОЖЕНИЕ О НАКС

РД САСВ

1. Область применения.

1.1. Положение о НАКС (далее – Положение) устанавливает статус, структуру, цели, задачи, функции и порядок взаимодействия Саморегулируемой организации Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее — НАКС) в рамках функционирования Системы аттестации сварочного производства (далее — САСв).

1.2. Положение предназначено для организации деятельности САСв и обеспечения взаимодействия НАКС с Ростехнадзором и иными федеральными органами исполнительной власти, исполнительными органами САСв (аттестационными центрами, аттестационными пунктами, центрами специальной подготовки, органами по сертификации, экзаменационными центрами и испытательными лабораториями), юридическими и физическими лицами, пользующимися услугами САСв, а так же международными организациями в области сварки и родственных процессов.

2. Общие положения.

2.1. НАКС является юридическим лицом и осуществляет свою деятельность в соответствии с Конституцией РФ, Гражданским Кодексом РФ, Федеральным законом от 12 января 1996г. N 7-ФЗ «О некоммерческих организациях», Федеральным законом от 1 декабря 2007г. N 315-ФЗ «О саморегулируемых организациях», Уставом, ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», руководящими и методическими документами САСв, Положениями о функционировании систем добровольной сертификации НАКС и настоящим Положением.

2.2. НАКС является центральным и координирующим органом САСв, принимающим решения по структуре, направлениям и методам ее деятельности, развитию, функциям, правилам работы и порядку взаимодействия ее составных частей, формированию и использованию ресурсов, внешним связям.

3. Организационная структура.

3.1. Организационная структура НАКС в Системе аттестации сварочного производства приведена на рис.1.

3.2. **Научно-технический совет** (НТС) формируется Президиумом НАКС. НТС возглавляет Председатель. Деятельность НТС регламентируется Положением о Научно-техническом совете НАКС, утверждаемым Президиумом НАКС.

Для обеспечения своих функций НТС создает комитеты по направлениям деятельности НАКС.

3.3. **Президент НАКС** избирается в соответствии с Уставом, осуществляет руководство НАКС, организует выполнение решений Общего собрания, Президиума и НТС НАКС.

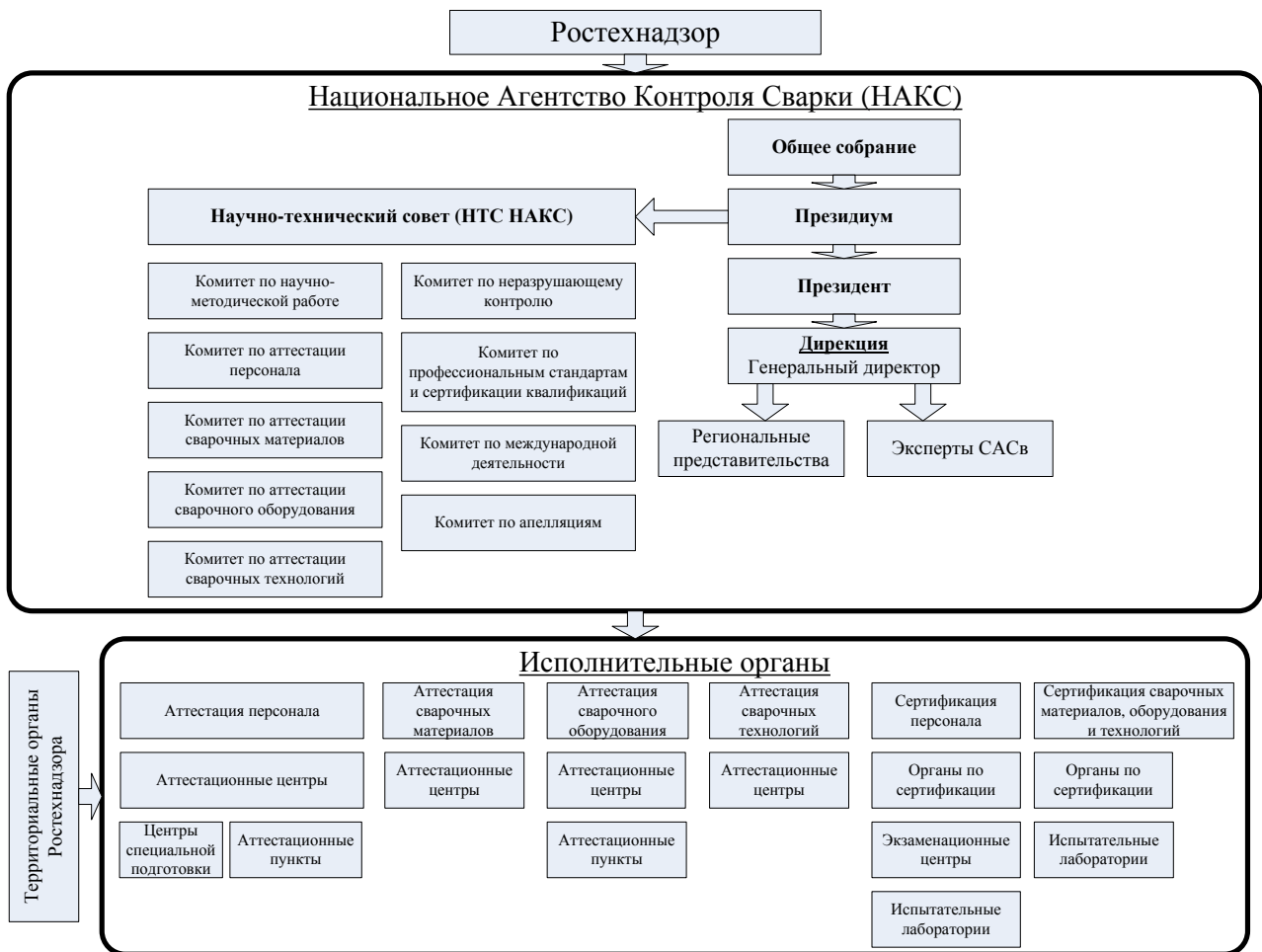


Рис. 1. Организационная структура НАКС в Системе аттестации сварочного производства

3.4. **Дирекция НАКС** является исполнительным органом НАКС, осуществляет практическую реализацию задач и исполнение функций, определенных Уставом НАКС и настоящим Положением.

3.5. **Региональное представительство** представляет интересы НАКС в субъектах Российской Федерации и оказывает содействие дирекции НАКС в реализации задач, связанных с функционированием САСв.

Деятельность регионального представительства регламентируется Положением о Региональном представительстве НАКС (территориальном органе), утверждаемым Президиумом НАКС.

3.6. **Эксперты САСв** осуществляют проведение экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционного контроля (проверок) исполнительных органов САСв.

Требования к экспертам САСв, их права и обязанности регламентируются Положением об экспертах САСв, утверждаемом Президиумом НАКС.

4. Цели, задачи и функции.

4.1. Основные цели деятельности НАКС определены Уставом.

4.2. Для достижения целей НАКС выполняет следующие задачи:

– обеспечение надежности и безопасности продукции сварочного производства путем формирования и развития системы объективно независимой оценки и подтверждения соответствия сварочного производства (персонала, сварочных материалов, оборудования и технологий) требованиям нормативных правовых актов, нормативно-технических документов, документов в области стандартизации и условиям договоров;

- формирование и развитие систем добровольной сертификации персонала сварочного производства, сварочных технологических процессов, оборудования и материалов для обеспечения минимально необходимых требований надежности и безопасности продукции сварочного производства;
- определение и нормативное закрепление требований к продукции, процессам производства, эксплуатации, хранения, перевозки и утилизации путем обеспечения деятельности национальной системы стандартизации в области сварки и родственных процессов;
- формирование и участие в работе национальной системы квалификаций и разработка профессиональных стандартов в области сварки и родственных процессов;
- формирование и участие в работе системы независимой оценки качества профессионального образования и сертификации квалификации в области сварки и родственных процессов;
- создание единых правил установления требований к продукции, получаемой в процессе сварочного производства и являющейся предметом технического регулирования;
- выработка централизованной политики, направленной на обеспечение единства методик, норм оценки качества, оценки соответствия при аттестации и сертификации элементов сварочного производства;
- координация процессов аттестации и сертификации всех элементов сварочного производства;
- обеспечение соответствующего требованиям САСв уровня компетентности экспертов и специалистов исполнительных органов САСв;
- обеспечение принципа открытости и прозрачности деятельности САСв;
- формирование банка данных (реестра) исполнительных органов САСв, аттестованного и (или) сертифицированного персонала сварочного производства, сварочных материалов, сварочного оборудования, технологий сварки и информационное обеспечение САСв, в т.ч. с применением системы электронного документооборота (ЭДО);
- содействие развитию и взаимодействию профессиональных технических сообществ в области сварочного производства посредством методической и научно-технической поддержки печатных изданий, семинаров, выставок, конференций;
- гармонизации процедур оценки (подтверждения) соответствия элементов сварочного производства и нормативных документов в области оценки соответствия с международными стандартами;
- достижение взаимного признания международных, региональных и национальных систем подготовки и аттестации специалистов сварочного производства;
- создание и совершенствование методологической базы для всех элементов сварочного производства, направленной на комплексное и системное обеспечение уровня качества сварочных работ, адекватного уровню и требованиям лучшей отечественной и международной научно-технической практики;
- содействие потребителям в компетентном выборе товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства соответствующих обязательным требованиям Ростехнадзора и/или добровольным системам сертификации;
- содействие в повышении конкурентоспособности отечественной продукции сварочного производства;
- популяризация современных инновационных сварочных и родственных технологических процессов, сварочных материалов и оборудования путем проведения конференций, выставок, семинаров и в иных формах;
- содействие созданию и внедрению научно-технических разработок в области сварки, направленных на повышение качества и обеспечение надежности продукции сварочного производства;

– содействие повышению эффективности деятельности субъектов профессиональной и предпринимательской деятельности, объединенных на основе единства рынка произведенных товаров, работ, услуг, в сфере сварочного производства, в законодательно регулируемой и нерегулируемой областях;

– содействие организациям, осуществляющим начальное, среднее, высшее или дополнительное профессиональное образование, в подготовке специалистов сварочного производства.

4.3. С целью решения задач НАКС выполняет следующие функции:

– вырабатывает политику, направления и программы развития САСв;

– формирует структуру САСв;

– устанавливает требования к исполнительным органам САСв;

– обеспечивает проведение экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого (аккредитуемого) исполнительного органа САСв на соответствие требованиям САСв;

– оформляет и выдает Аттестат соответствия НАКС (с условиями его действия) и (или) Аттестат аккредитации (с приложениями);

– обеспечивает проведение экспертного обследования (проверки соответствия) действующего исполнительного органа САСв в случае расширения области его деятельности;

– оформляет и выдает актуализированные условия действия Аттестата соответствия НАКС и (или) актуализированные приложения к Аттестату аккредитации;

– принимает, в т.ч. с применением системы ЭДО, данные о результатах аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства для обработки и внесения в реестр САСв;

– проводит, в т.ч. с применением системы ЭДО, экспертизу отчетов и протоколов исполнительных органов САСв об аттестации и (или) сертификации сварочных материалов и (или) сварочного оборудования;

– проводит, в т.ч. с применением системы ЭДО, экспертизу заключений исполнительных органов САСв о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки;

– определяет порядок проведения и оформления экспертизы отчетов, протоколов и заключений по проведенной аттестации и (или) сертификации;

– осуществляет управление ведением реестров САСв и размещает на сайте НАКС данные об исполнительных органах САСв, экспертах САСв, об аттестации и (или) сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства, сварочных материалов, оборудования и технологий;

– организует методическое и консультационное обеспечение деятельности исполнительных органов САСв;

– организует разработку нормативной и методической документации САСв. Утверждает разработанную документацию и обеспечивает соблюдение установленных в ней требований;

– обеспечивает информационную открытость деятельности САСв;

– проводит оценку и принимает решения по совершенствованию деятельности САСв, в том числе по ее взаимодействию с заказчиками, аналогичными системами, федеральными органами исполнительной власти и надзора, другими заинтересованными организациями;

– представляет САСв в федеральных органах исполнительной власти и международных организациях;

– организует обучение, стажировки, аттестации экспертов САСв и членов комиссий исполнительных органов САСв с целью повышения и подтверждения уровня квалификации;

– рассматривает апелляции по поводу действий исполнительных органов САСв;

– определяет объем информации, представляемой организациями-участниками САСв;

– осуществляет ведение секретариата технического комитета по стандартизации Росстандарта ТК 364 «Сварка и родственные процессы»;

- взаимодействует с зарубежными организациями по вопросам деятельности САСв с целью изучения и использования международного опыта;
- осуществляет иные функции, определенные внутренними документами НАКС.

4.4. Президент НАКС:

- осуществляет руководство деятельностью НАКС;
- обеспечивает выполнение перспективных планов НАКС;
- без доверенности действует от имени НАКС, представляя его интересы во всех отечественных и иностранных организациях и учреждениях;
- распоряжается в пределах прав, предусмотренных действующим законодательством и Уставом, имуществом НАКС;
- формирует дирекцию;
- организует разработку и утверждает внутренние инструктивные документы и должностные инструкции;
- издает приказы и дает указания, обязательные для всех работников НАКС, его филиалов и представительств;
- утверждает штатное расписание и устанавливает размеры и систему оплаты труда работников НАКС;
- при необходимости, назначает вице-президентов, осуществляющих деятельность на общественных началах.

4.5. Дирекция НАКС:

- Дирекция НАКС формируется Президентом НАКС и состоит из штатного персонала, назначаемого на должность приказом Президента НАКС согласно штатному расписанию. Дирекцию возглавляет Генеральный директор;
- Генеральный директор не может подвергаться давлению, либо принуждению, которые могут повлиять на его беспристрастное ведение дел НАКС, несет ответственность за то, чтобы вся выполняемая работа была свободна от влияния лиц, имеющих коммерческие интересы в результате деятельности САСв;
- Персонал НАКС должен располагать должностными инструкциями регламентирующими его обязанности и ответственность.

4.6. Региональное представительство:

- создается на базе организации (юридического лица) члена СРО НП «НАКС» по решению Президента НАКС на основании представления дирекции НАКС;
- взаимодействует с местными органами исполнительной власти и органами надзора по всем вопросам деятельности САСв;
- принимают участие в координации деятельности исполнительных органов САСв в субъектах Российской Федерации;
- осуществляют подготовку предложений по разработке организационных, нормативных и методических документов САСв.

5. Порядок взаимодействия.

5.1. Взаимодействие НАКС с исполнительными органами САСв определяется внутренними документами НАКС.

УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол №26 от 02.10.2012 г.

ПОЛОЖЕНИЕ
о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений
сварщиков и специалистов сварочного производства

РДСАСв

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 10 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;
- 2 цветные фотографии 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) с отметками об отсутствии перерывов в работе более 1 года в соответствии с областью распространения аттестации;
- 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;
- 2 цветные фотографии 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

" ___ " _____ 20__ г.

Руководителю аттестационного центра

**Заявка № _____
на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
- 1.2 Год рождения _____
- 1.3 Образование и специальность _____
- 1.4 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) _____
- 1.5 Стаж работы по сварочному производству _____
- 1.6 Разряд по ЕТКС _____
- 1.7 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия _____
- 1.8 Номер(-а) протокола(-ов) аттестации _____

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1 Способ сварки (наплавки) _____
- 2.2 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____
- 2.3 Группы и марки свариваемого материала _____
- 2.4 Вид свариваемых деталей _____
(труба, лист, стержень)
- 2.5 Диапазон толщин: _____
диаметров: _____
- 2.6 Пространственные положения при сварке _____
- 2.7 Тип сварного шва (по ГОСТ или др. НТД.) _____
- 2.8 Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.) _____

3. Нормативные документы, регламентирующие требования к видам, объему контроля и нормам оценки качества при контроле сварных соединений:

К заявке прилагаются:

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

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

Форма заявки

на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства

Бланк предприятия

" ___ " _____ 20__ г.

Руководителю аттестационного центра

Заявка № _____

на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства

1. Фамилия, имя, отчество _____
2. Год рождения _____
3. Учебное заведение (что и когда закончил, номер документа) _____
4. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) _____
5. Должность _____
6. Стаж работы по сварочному производству _____
7. Уровень профессиональной подготовки _____
8. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия _____
9. Номер(-а) протокола(-ов) аттестации _____
10. Вид производственной деятельности (по удостоверению) _____
11. Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов, на которые аттестован специалист: _____
12. 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 специалиста на следующие виды производственной деятельности: _____, применительно к следующим группам технических устройств: _____

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;
- 2 цветные фотографии 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

01 сентября 2012 г.

Руководителю аттестационного центра
Петрову И.И.

Заявка № МР-17АЦ-00000
на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество **Иванов Петр Иванович**
1.2 Год рождения **1954**
1.3 Образование и специальность **среднее, электрогазосварщик**
1.4 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) **ООО «Промстрой», 394000, г. Воронеж, ул. Дорожная, 14, тел. 55-11-77**
1.5 Стаж работы по сварочному производству **20 лет**
1.6 Разряд по ЕТКС **6 разряд**
1.7 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия **Удостоверение №МР-17АЦ-И-00000 от 15.09.10 г., срок действия до 15.09.12 г.**
1.8 Номер протокола аттестации **Протокол № МР-17АЦ-И-00000 от 15.09.10 г.**

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1 Способ сварки (наплавки) **РД**
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), Газовое оборудование (п.1 Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, п.2 Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные)**
2.3 Группы и марки свариваемого материала **М01 (Ст3, 10, 20)**
2.4 Вид свариваемых деталей **труба, лист**
2.5 Диапазон толщин **от 3 до 8 мм**
диаметров **от 25 до 159 мм.**
2.6 Пространственные положения при сварке **Н1, Н2, В1, Г, П1, П2**
2.7 Тип(ы) сварного шва (по ГОСТ или др. НТД.) **С2 и С17 по ГОСТ 16037**
2.8 Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.) **электроды УОНИ 13/55; МР-3**

3. Нормативные документы, регламентирующие требования к видам, объему контроля и нормам оценки качества, при контроле сварных соединений: РД 153-34.1-003-01; СНиП 42-01-2002

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-И-00000;
- заверенная копия протокола аттестации № МР-17АЦ-И-00000;
- справка № 000 от 15.08.12 г. о качестве выполненных сварочных работ;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- 2 цветные фотографии размером 3 × 4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ ЗАЯВКИ
НА ПРОДЛЕНИЕ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Бланк предприятия

01 сентября 2012 г.

Руководителю аттестационного центра
Иванову И.И.

Заявка № МР-17АЦ-00000
на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста
сварочного производства

1. Фамилия, имя, отчество **Петров Иван Иванович**
2. Год рождения **1950**
3. Учебное заведение (что и когда закончил, номер документа) **Воронежский политехнический институт, Диплом НК № 0000000 от 25.06.1973 г.**
4. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) **ООО «Ремстрой», 394000, г. Воронеж, ул. Дорожная, 1, тел. 22-33-44**
5. Должность **начальник ПТО**
6. Стаж работы по сварочному производству **15 лет**
7. Уровень профессиональной подготовки **III уровень**
8. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия **Удостоверение № МР17-АЦ-III-00000 от 15.09.10 г, действительно до 15.09.12 г.**
9. Номер протокола аттестации **Протокол № МР-17-АЦ-III-00000 от 15.09.10 г.**
10. Вид производственной деятельности (по удостоверению): **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.**
11. Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов, на которые аттестован специалист: **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).**
12. 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 (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): **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 на следующие виды 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;

применительно к следующим группам 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).**

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение № **МР-17АЦ-III-00000**;
- заверенная копия протокола аттестации № **МР-17АЦ-III-00000**;
- копия удостоверения о прохождении проверки знаний правил безопасности на заявленных группах технических устройств опасных производственных объектов;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- 2 цветные фотографии размером 3×4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель АЦСП/ЦСП)

(подпись)

(Ф.И.О)

**СПРАВКА № _____
о качестве выполненных сварочных работ**

"___" _____ 20__ г.

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

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

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 ОФОРМЛЕНИЯ СПРАВКИ
О КАЧЕСТВЕ ВЫПОЛНЕННЫХ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

СПРАВКА № 122

о качестве выполненных сварочных работ

"25" июля 2012 г.

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

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

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 сварщика

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Представитель Ростехнадзора

Место проведения аттестации

Вид аттестации

1. Общие сведения о сварщике

1.1 Фамилия, имя, отчество: _____

1.2 Дата рождения: _____

1.3 Образование и специальность: _____

1.4 Место работы: _____

1.5 Стаж работы по сварке: _____

1.6 Квалификационный разряд: _____

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

2.1 Заявка _____

2.2 Аттестационное удостоверение _____

2.3 Протокол аттестации _____

2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ _____

2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки

2.6 2 цветные фотографии размером 3 × 4 см.

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(ы) 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)

Представитель Ростехнадзора

_____ (подпись)

Выдано продленное удостоверение _____ сроком действия 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(ы) 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)

Представитель Ростехнадзора

_____ (подпись)

Выдано новое удостоверение _____ сроком действия 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)

Представитель Ростехнадзора

(подпись)

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

Представитель Ростехнадзора

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 по сварке: _____

1.7 Виды деятельности по удостоверению: _____

1.8 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов по удостоверению: _____

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.

2.6 2 цветные фотографии размером 3 × 4 см.

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:

Вид деятельности: _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

Представитель Ростехнадзора

(подпись)

Выдано продленное удостоверение _____ сроком действия до _____

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения до _____ 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:

Вид деятельности: _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Председатель комиссии:

(подпись)

Иванов И.И.

Члены комиссии:

(подпись)

Петров П.П.

(подпись)

Сидоров С.С.

Представитель Ростехнадзора

(подпись)

Сидоров И.И.

Выдано новое удостоверение _____ сроком действия 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)

Представитель Ростехнадзора

(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. II уровень

Представитель Ростехнадзора

Сидоров И.И.,

Начальник отдела по надзору за объектами
магистрального трубопроводного транспорта

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 Образование и специальность: **электросварщик**

1.4 Место работы: **ООО "Ремонт", г. Воронеж**

1.5 Стаж работы по сварке: **7 лет**

1.6 Квалификационный разряд: **6**

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

2.1 Заявка № **ПР1-045/МР17-АЦ** от **15.12.11 г.**

2.2 Аттестационное удостоверение № **МР-17АЦ-І-12345** срок действия до **15.01.12 г.**

2.3 Протокол аттестации № **МР-17АЦ-І-12345** от **15.01.10 г.,**

2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ № **000** от **10.12.11 г.**

2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки.

2.6 2 цветные фотографии размером 3 × 4 см.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки № **ПР1-045/МР-17АЦ** от **15.12.11 г.** и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения № **МР-17АЦ-І-12345** от **15.01.10 г.** до **15.01.13 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(ы) 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 80 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)

Представитель Ростехнадзора _____ **Сидоров И.И.**
(подпись)

Выдано продленное удостоверение № МР-17АЦ-І-25655 сроком действия до 15.01.2011 г.

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки № ПР1-045/МР-17АЦ от 15.12.11 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 15.01.13 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(ы) 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)

Представитель Ростехнадзора

_____ Сидоров И.И.
(подпись)

Выдано новое удостоверение № МР-17АЦ-І-22555 сроком действия до 15.01.2013 г.

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки № ПР1-045/МР-17АЦ от 15.12.11 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)

Представитель Ростехнадзора

_____ Сидоров И.И.
(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-П1 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. II уровень

Представитель Ростехнадзора

Сидоров И.И.,

Начальник отдела по надзору за объектами

магистрального трубопроводного транспорта

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 19.07.96 г.**

1.5 Место работы, должность: **ООО "Ремонт", г. Воронеж, инженер по сварке**

1.6 Стаж работы по сварке: **7 лет**

1.7 Виды деятельности по удостоверению: **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
по удостоверению: **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 № ПР1-123/МР-17АЦ от 15.12.11 г.
- 2.2 Аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-Ш-12345 срок действия до 15.01.12 г.
- 2.3 Протокол аттестации № МР-17АЦ-Ш-12345 от 15.01.09 г.
- 2.3 Копия протокола о подтверждении проверки знаний правил безопасности на заявленных технических устройствах.
- 2.4 Заверенная выписка из трудовой книжки.
- 2.5 2 цветные фотографии размером 3 × 4 см.

4. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки № ПР1-123/МР-17АЦ от 15.12.11 г., и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения № МР-17АЦ-Ш-12345 от 15.01.09 г. до 15.07.13 г.

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста сварочного производства:

Вид 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)

Представитель Ростехнадзора _____ Сидоров И.И.
(подпись)

Выдано продленное удостоверение № МР-17АЦ-Ш-12345 сроком действия до 15.07.2013 г.

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки № ПР1-123/МР-17АЦ от 15.12.11 г., и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения до 15.07.13 г. 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 сварочного производства:

Вид 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)

Представитель Ростехнадзора _____ **Сидоров И.И.**
(подпись)

Выдано новое удостоверение № МР-17АЦ-Ш-12346 сроком действия до 15.07.2013 г.

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки № ПР1-123/МР-17АЦ от 15.12.11 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)

Представитель Ростехнадзора _____ **Сидоров И.И.**
(подпись)

УТВЕРЖДЕНО
Решением НТС НАКС
Протокол №26 от 02.10.2012 г.

**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПОРЯДКЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

РДСАСв

1. Область применения

1.1. Настоящее «Положение о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования» (далее – Положение) устанавливает порядок:

– проведения проверки соответствия Аттестационных центров по аттестации персонала сварочного производства (АЦСП) требованиям Системы аттестации сварочного производства (САСв) при проведении аттестации с применением специализированного сварочного оборудования¹;

– организации и проведения практического экзамена сварщиков на специализированном сварочном оборудовании по месту его нахождения.

1.2. Настоящее положение распространяется на случаи аттестации сварщиков, когда применение имеющегося в распоряжении АЦСП универсального сварочного оборудования для заявленного способа сварки не позволяет оценить практические навыки сварщика в полном объеме, а производственные условия выполнения сварочных работ требуют специальных знаний и практических навыков по настройке параметров режима сварки и управлению технологическими параметрами в процессе сварки.

2. Порядок проведения проверки соответствия Аттестационных центров требованиям САСв

2.1. Проверка соответствия требованиям САСв проводится согласно «Положению о порядке проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».

2.2. При проведении экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия с областью аттестационной деятельности, в которую входят способы сварки (наплавки), аттестацию по которым предполагается проводить на специализированном сварочном оборудовании, Аттестационный центр должен предоставить документально оформленное подтверждение возможности использования этого оборудования.

2.3. В случае если способы сварки (наплавки), выполняемые на специализированном оборудовании, не входят в область аттестационной деятельности, Аттестационный центр вправе подать в дирекцию НАКС заявку для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) с целью расширения области аттестационной деятельности.

К заявке дополнительно прилагаются:

– копии документов об аттестации не менее трех членов комиссии, в область аттестационной деятельности которых входят заявляемые способы сварки (наплавки);

– технологические карты сварки контрольных сварных соединений (КСС) по заявляемым способам сварки (наплавки), в т.ч. с применением специализированного оборудования;

– документально оформленное подтверждение возможности использования АЦСП специализированного оборудования.

¹ Специализированное сварочное оборудование – сварочное оборудование, предназначенное для выпуска узкой номенклатуры продукции, требующее для выполнения сварочных работ специальных знаний и практических навыков по настройке параметров режима сварки и управлению технологическими параметрами в процессе сварки.

В качестве специализированного сварочного оборудования можно рассматривать:

1. Оборудование одной марки и одного производителя, выпущенное ограниченной серией для конкретного способа сварки, аналога которого на момент подачи Заявки нет в свободном доступе (покупка, аренда и т.п.) для органа по аттестации.
2. Оборудование стоимостью свыше 500 тыс. руб. в ценах текущего года.
3. Специализированное оборудование, находящееся в распоряжении ограниченного числа владельцев, которые не готовы создать аттестационные пункты на своей базе.

Примеры специализированного сварочного оборудования: оборудование для автоматической сварки кольцевых стыковых соединений магистральных трубопроводов, оборудование для электрошлаковой сварки, оборудование для электроннолучевой сварки, оборудование для диффузионной сварки и др.

Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АЦСП в данном случае допускается осуществлять в форме документальной проверки.

3. Порядок организации и проведения аттестации сварщиков

3.1. Аттестация сварщиков проводится на основании заявок на аттестацию, предоставляемых Заявителями, выполняющими сварочные работы на специализированном оборудовании и имеющими его в собственности (или на ином законном основании).

3.2. К заявке на аттестацию Заявитель прилагает паспорт(а) на оборудование, инструкцию по его (их) эксплуатации, свидетельство о его аттестации согласно РД 03-614-03.

3.3. Аттестационный центр письмом (с приложением мотивированного обоснования необходимости проведения практического экзамена сварщиков на специализированном оборудовании по месту его нахождения и документально оформленного подтверждения использования этого оборудования) согласовывает с НАКС возможность проведения аттестации сварщиков вне аттестационного центра или его аттестационного пункта с указанием места и сроков проведения.

3.4. При положительном решении НАКС, аттестационный центр согласовывает с Заявителем конкретные даты проведения практического экзамена сварщиков и извещает руководителя территориального органа Ростехнадзора о месте, дате и времени проведения аттестации.

3.5. Владелец специализированного оборудования (при определенных условиях он же Заявитель) издает приказ (распоряжение) об использовании конкретного сварочного оборудования в согласованные даты для проведения практического экзамена сварщиков с указанием работников организации-владельца специализированного оборудования, присутствующих при сварке КСС (специалистов сварочного производства не ниже II уровня профессиональной подготовки), ответственных за исправное техническое состояние специализированного оборудования и обеспечение безопасных условий труда при проведении практического экзамена.

3.6. Письмо-согласование НАКС и приказ (распоряжение) по предприятию являются основанием для проведения практического экзамена по месту нахождения специализированного оборудования.

3.7. Процедура проведения практического экзамена должна соответствовать РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» с регистрацией выполнения работ в «Журнале учета работ при аттестации сварщиков с применением специализированного оборудования».

3.8. Во время экзамена сварщик должен доказать свою способность не только выполнить подготовительные, сборочные и сварочные работы, но и продемонстрировать умение настроить оборудование на заданные технологические параметры в соответствии с технологической картой сварки КСС и управлять им в процессе сварки.

3.9. Практический экзамен должен проводиться в присутствии не менее двух членов аттестационной комиссии и представителя Заявителя – специалиста сварочного производства не ниже II уровня профессиональной подготовки, отвечающего за техническое состояние специализированного оборудования и безопасные условия труда.

В работе аттестационной комиссии может принимать участие представитель территориального органа Ростехнадзора.

3.10. Методы и объемы контроля, нормы оценки качества КСС должны соответствовать требованиям нормативных документов, регламентирующих сварочные работы.

Методы и объемы контроля, а также нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества, должны быть занесены в технологические карты сварки КСС.

3.11. В случаях необходимости применения специализированного испытательного оборудования допускается проведение контроля качества КСС лабораторией Заявителя, аккредитованной (аттестованной) в установленном порядке. Выполнение контроля качества

КСС лабораторией Заявителя должно быть установлено соответствующим договором.

3.12. При наличии необходимой материальной базы у Заявителя и присутствия аттестационной комиссии, допускается проведение теоретического экзамена сварщиков вне аттестационного центра или его аттестационного пункта (по месту нахождения специализированного оборудования).

4. Оформление результатов практического экзамена

4.1. Оформление результатов практического экзамена проводится согласно РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

4.2. В протоколе аттестации п. 2.13 «Дополнительная информация о сварке КСС» указываются: место проведения практического экзамена, тип и (или) марка специализированного оборудования, номера письма-согласования НАКС.