

**ПРОТОКОЛ № 39**  
заседания НТС НАКС

19 июня 2019 г.

**Присутствовали:**

**члены НТС НАКС** – Алёшин Н.П., Беспалов В.И., Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Гортышов Ю.Ф., Гребенчук В.Г., Жабин А.Н., Зуев М.А., Казаченок С.С., Лысак В.И., Малолетков А.В., Марков Н.Н., Орлов А.С., Попов А.В., Потапов Н.Н., Прилуцкий А.И., Смородинский Я.Г., Чернышев В.В., Чупрак А.И., Шотер П.И., Штоколов С.А.

**Приглашенные:** Лучина Т.Л.

**ПОВЕСТКА ДНЯ**

**1. Утверждение новой редакции «Требований к организациям - аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства».**

*Докладчик: Жабин Александр Николаевич – руководитель Комитета НТС НАКС по научно-методической работе.*

**2. Утверждение новой редакции «Порядка проведения и оформления процедур при аттестации персонала сварочного производства».**

*Докладчик: Лучина Татьяна Леонидовна – начальник научно-методического отдела НАКС, член комитета НТС НАКС по научно-методической работе.*

**3. Утверждение «Рекомендаций по применению РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03 при проведении аттестации сварочного производства по группе технических устройств опасных производственных объектов «Конструкции стальных мостов».**

*Докладчик: Жабин Александр Николаевич – руководитель Комитета НТС НАКС по научно-методической работе.*

**4. Утверждение новой редакции «Порядка аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии аттестационного центра».**

*Докладчик: Лучина Татьяна Леонидовна – начальник научно-методического отдела НАКС, член комитета НТС НАКС по научно-методической работе.*

**5. Утверждение предложений комитетов НТС НАКС по аттестации сварочных материалов и сварочного оборудования.**

*Докладчики:*

*Штоколов Сергей Александрович – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов;*

*Бродягин Владимир Николаевич – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования.*

## РЕШЕНИЕ

1. Утвердить новую редакцию «Требований к организациям - аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (Приложение 1).
2. Утвердить новую редакцию «Порядка проведения и оформления процедур при аттестации персонала сварочного производства» с учетом поступивших предложений (Приложение 2).
3. Утвердить «Рекомендации по применению РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03 при проведении аттестации сварочного производства по группе технических устройств опасных производственных объектов «Конструкции стальных мостов» (Приложение 3).
4. Утвердить новую редакцию «Порядка аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии аттестационного центра». (Приложение 4).
5. Утвердить для применения аттестационными центрами:
  - предложения комитета НТС НАКС по аттестации сварочных материалов (Приложение 5);
  - предложения комитета НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования (Приложение 6).

Председатель НТС НАКС

Н.П. Алёшин

Секретарь НТС НАКС

А.Н. Жабин



**Приложение 1**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 39 от 19.06.2019 г.**

**ТРЕБОВАНИЯ  
к организациям - аттестационным центрам  
Системы аттестации сварочного производства**

**РД САСв**

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

- функции, права и обязанности организаций - аттестационных центров;
- требования к аттестационным центрам;
- требования к аттестационным пунктам в составе аттестационных центров.

1.2. Положения настоящего документа распространяются на созданные в организациях – членах СРО Ассоциация «НАКС» (НАКС) 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 с соответствующими определениями:

2.1. **Аттестационный пункт (АП):** структурное подразделение организации, на базе которой в Реестре Системы аттестации сварочного производства (САСв) зарегистрирован АП, являющееся местом проведения АЦСП и (или) АЦСО процедур аттестации вне места нахождения организации-АЦ.

2.2. **Аттестационный центр (АЦ):** структурное подразделение организации-АЦ, осуществляющее аттестационную деятельность по месту нахождения организации-АЦ на основании Аттестата соответствия и Условий действия к нему.

2.3. **Аттестационная комиссия:** группа специалистов, сформированная и назначенная приказом руководителя организации-АЦ из числа членов комиссии АЦ, для проведения конкретной аттестации.

2.4. **Аттестат соответствия:** документ, выдаваемый НАКС, подтверждающий соответствие организации-заявителя требованиям документов САСв в установленной области аттестационной деятельности.

2.5. **Контрольное сварное соединение (КСС):** сварное соединение, выполняемое при аттестационных процедурах.

2.6. **Комиссия АЦ:** состав специалистов сварочного производства, внесенный в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, из которых формируются аттестационные комиссии АЦ.

2.7. **Организация – аттестационный центр (организация-АЦ):** юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов САСв, имеющее Аттестат соответствия и являющееся членом Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки».

2.8. **Обособленная зона** – помещение или часть помещения, огражденная конструкциями, предназначенная для выполнения определенных функций и обеспечивающая соответствующие условия по оснащению, охране труда и технике безопасности.

2.9. **Обособленное(ые) помещение(я)** - помещение(я), отграниченное(ые) от остального объема здания (сооружения) строительными конструкциями, имеющее отдельный вход и не используемые для доступа в помещение(я), в которых осуществляется деятельность сторонних организаций или деятельность, не связанная с аттестационной деятельностью.

2.10. **Руководитель Аттестационного пункта (руководитель АП):** лицо, назначаемое (по согласованию с руководителем организации-АЦ) приказом руководителя организации, на базе которой в Реестре САСв зарегистрирован АП, для организации и обеспечения проведения аттестационным центром процедур аттестации в АП.

2.11. **Руководитель Аттестационного центра (руководитель АЦ):** лицо, назначаемое приказом руководителя организации-АЦ на руководство деятельностью АЦ (АЦСП, АЦСМ, АЦСО, АЦСТ).

2.12. **Руководитель организации-АЦ:** 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 ОРГАНИЗАЦИЙ - АТТЕСТАЦИОННЫХ ЦЕНТРОВ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ АТТЕСТАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ**

#### **3.1. Основные функции организации-АЦ:**

– предоставление заявителям необходимой информации о правилах и процедуре 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 сварочного оборудования 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. Организация-АЦ обязана:**

– соблюдать требования Федеральных Законов и иных правовых актов федеральных органов исполнительной власти 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 САСв, Положения об АЦ и настоящего документа;

– осуществлять аттестационную деятельность в рамках области деятельности, установленной Условиями действия Аттестата соответствия АЦ и внесенную в Реестр САСв;

– обеспечивать необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ и (или) АП (при 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) АП (при наличии);

– информировать НАКС об изменениях структуры организации, состава комиссии АЦ, места нахождения АЦ и (или) его АП (при наличии), изменениях наименования юридического лица, юридического адреса, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты организации в течение 5 рабочих дней после соответствующих изменений;

– обеспечивать, 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 и заключение новых договоров с даты истечения срока действия, принятия решения о приостановлении, прекращении действия или аннулирования Аттестата соответствия АЦ. Завершение исполнения действующих договоров допускается после письменного согласования с НАКС.

#### **3.3. Организация-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. Организации-АЦ имеют иные права и обязанности в соответствии с действующими законодательством, иными нормативными правовыми актами, руководящими и методическими документами САСв, Положением об АЦ и настоящим документом.

## **4. ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИЯМ-АЦ**

### **4.1. Общие требования.**

4.1.1. Организацией-АЦ не может быть организация, осуществляющая образовательную деятельность или в состав учредителей которой входят организации, осуществляющие образовательную деятельность, их союзы (ассоциации, объединения).

4.1.2. Организацией-АЦ не может быть организация, осуществляющая производство сварочных работ, изготовление сварочного оборудования, сварочных материалов, или в состав учредителей которой входят организации (в т.ч. учредители таких организаций) и физические лица, осуществляющие указанную деятельность.

4.1.3. АЦСО и (или) АЦСМ и (или) АЦСТ могут быть созданы организацией-АЦ, создавшей АЦСП, и должны находиться (как правило) по месту нахождения АЦСП.

4.1.4. В обоснованных случаях, по решению Президиума НАКС, юридическим лицом, отвечающим требованиям настоящего документа, могут быть созданы АЦСО и (или) АЦСМ и (или) АЦСТ без создания АЦСП.

4.1.5. При наличии на одной территории в соответствии Общероссийским классификатором территории муниципальных образований нескольких аффилированных организаций-АЦ, применять требования данного документа к данным организациям-АЦ в совокупности.

4.1.6. Организация-АЦ для осуществления аттестационной деятельности должна иметь административные, производственные, технические и иные помещения, обособленные от производственных цехов и технических помещений, в которых осуществляется деятельность сторонних организаций или деятельность, не связанная с аттестационной деятельностью, а также расположенные вне жилых домов, гаражей, складских и подобных помещений.

Вход в помещения АЦ должен иметь вывеску, содержащую наименование организации и аттестационного центра в полном и сокращенном виде, информацию о принадлежности организации к СРО Ассоциация «НАКС» и время работы АЦ.

Организация-АЦ должна обеспечить беспрепятственный и независимый от других организаций доступ на территорию АЦ представителей заказчиков и кандидатов на аттестацию.

Организация-АЦ должна обеспечить беспрепятственный и независимый от других организаций доступ на территорию АЦ представителей заказчиков и кандидатов на аттестацию.

4.1.7. Организация-АЦ должна иметь обученный и(или) аттестованный персонал, ответственный за охрану труда, электрохозяйство, пожарную безопасность, проверку и правильную эксплуатацию оборудования, назначенный соответствующими приказами.

4.1.8. При проведении экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого или действующего аттестационного центра (АЦ) и (или) его аттестационных пунктов (АП) (при их наличии) на соответствие требованиям нормативных документов САСв, в целях получения Аттестата соответствия, организация-АЦ не может представлять материально-техническую базу и персонал, принадлежащие и используемые в аттестационной деятельности другой организацией-АЦ.

4.1.9. Область деятельности АЦ и комиссия АЦ определяется Условиями действия Аттестата соответствия АЦ.

4.1.10. 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 их наличии в АЦСП и (или) АЦСО.

4.1.11. Организация-АЦ обязана предоставлять субъекту персональных данных информацию, касающуюся обработки его персональных данных.

4.1.12. В исключительных случаях, когда по объективным причинам в организациях-АЦ ограничена область деятельности по способам сварки и (или) среднегодовому объему аттестаций, могут быть допущены отдельные отступления от требований настоящего документа. Решение о возможности осуществления аттестационной деятельности (выдачи Аттестата соответствия) в таких случаях принимает Президент НАКС при наличии обоснований, представленных организацией-АЦ.

## **4.2. Требования к структуре АЦ.**

АЦ должен иметь организационную структуру, обеспечивающую выполнение функций и обязанностей, предусмотренных разделом 3 настоящего документа, в том числе:

- общее руководство аттестационной деятельностью;
- информирование заявителя 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, санитарно-гигиенических норм и правил;
- контроль качества и (или) верификацию результатов контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными нормативно-техническими документами;
- оформление протоколов аттестации и аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства в АЦСП, 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;
- обеспечение идентификации сварщиков и специалистов сварочного производства при проведении процедур аттестации;
- передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв, в том числе посредством системы электронного документооборота;
- 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-АЦ, для которого работа в данной организации является основной. Руководитель АЦ назначается руководителем организации-АЦ в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

4.3.2. Руководитель АЦ должен иметь IV уровень профессиональной подготовки в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99.

4.3.3. Руководитель АЦ несет ответственность за:

– соблюдение при проведении аттестации требований Федеральных Норм и Правил (ФНП), 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;

– качество оказываемых услуг по аттестации;

– обеспечение единства требований при аттестации;

– обоснованность присвоения уровней профессиональной подготовки (АЦСП);

– правильность оформления и выдачу аттестационных документов;

– передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

– обеспечение ведения архива АЦ;

– сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

4.3.4. АЦ должен располагать персоналом в количестве, достаточном для выполнения требований п.4.2.

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

4.3.6. В организации-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 «Порядком аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ». Состав комиссии АЦ должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

4.4.2. Количественный состав комиссии АЦ должен обеспечивать выполнение всего объёма работ (услуг) по аттестации в АЦ и АП (при наличии АП). В составе комиссии АЦ должно быть не менее четырёх сотрудников АЦ, для которых работа в организации-АЦ является основной.

4.4.3. В состав комиссии АЦ могут быть включены специалисты сторонних организаций при наличии действующих трудовых или гражданско-правовых договоров между специалистом и организацией-АЦ, предусматривающих исполнение функций члена комиссии АЦ.

4.4.4. Количественный 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.

4.4.5. Аттестованный на право участия в работе комиссии АЦ специалист может осуществлять аттестационную деятельность по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и (или) сварочных материалов, и (или) сварочного оборудования, и (или) сварочных технологий только в одном АЦ.

4.4.6. 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.

4.4.7. Аттестационная комиссия для конкретной аттестации формируется руководителем АЦ и назначается приказом руководителя организации-АЦ.

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

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

4.4.9. При проведении аттестационных процедур в АЦ, в состав аттестационной комиссии должны входить не менее двух сотрудников АЦ, для которых работа в организации-АЦ является основной.

4.4.10. При проведении аттестационных процедур в АП в состав аттестационной комиссии допускается включать членов комиссии этого АЦ, для которых работа в организации-АЦ не является основной.

4.4.11. В аттестационную комиссию не могут входить специалисты, проводившие специальную подготовку аттестуемого кандидата.

4.4.12. Права и обязанности члена комиссии АЦ регламентируются инструкцией, разработанной руководителем АЦ и утвержденной руководителем организации-АЦ.

4.4.13. При проведении оценки качества КСС визуальный и измерительный контроль (ВИК) КСС, оформление актов ВИК должен осуществлять один из членов аттестационной комиссии, являющийся специалистом неразрушающего контроля по визуальному и измерительному методу и имеющий уровень квалификации не ниже второго в соответствии с ПБ 03-440-02 «Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля», для которого работа в организации-АЦ или организации, на базе которой создан АП, является основной.

#### **4.5. Требования к материально-технической базе АЦ.**

4.5.1. Организация-АЦ должна иметь в распоряжении административные помещения, расположенные по адресу места нахождения АЦ и производственные помещения для проверки практических навыков сварщиков (для АЦСП) и (или) испытаний сварочных материалов (для АЦСМ), и (или) испытаний сварочного оборудования (для АЦСО), расположенные, как правило, по адресу фактического места нахождения АЦ.

4.5.2. Организация-АЦ, осуществляющая деятельность по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП) должна иметь в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании:

а) административные помещения общей площадью не менее 150м<sup>2</sup>, оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для работников аттестационного центра общей площадью не менее 80м<sup>2</sup>;

– помещение для проведения специальной подготовки и проверки теоретических знаний площадью не менее 30м<sup>2</sup>;

– помещение для проведения специальной подготовки должно быть оснащено мультимедийным оборудованием и наглядными пособиями, помещение для проведения проверки теоретических знаний должно быть оснащено не менее, чем 8-ю компьютерами, обеспечивающими формирование вопросов для проверки знаний и проведение проверки;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 6м<sup>2</sup>;

– не менее двух отдельных санузлов;

– прочие помещения (приёмные, холлы, коридоры, кладовые и т.п.);

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации;

–

б) производственные помещения общей площадью не менее 150м<sup>2</sup> и оборудование, в том числе:

– не менее восьми сварочных постов (кабин) для выполнения КСС из металлических материалов при проведении проверки практических навыков сварщиков. Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

– помещение (обособленная зона) площадью не менее 10 м<sup>2</sup>, для выполнения КСС из полимерных материалов (при наличии в области деятельности соответствующих способов сварки) со сварочными постами (кабинами), минимальные требования к которым приведены в Приложении 9;

– выделенные зоны, оборудованные для выдачи заданий (например, технологических карт сварки КСС, деталей КСС, инструмента), для проведения визуального и измерительного контроля выполненных КСС;

– сварочные посты (кабины) должны быть оснащены сварочным оборудованием, обеспечивающим сварку КСС в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦ, находящимся в собственности организации-АЦ, в том числе: не менее чем в пяти кабинах - ручными дугowymi способами сварки и не менее чем в двух кабинах – механизированными способами сварки. Минимальные требования к сварочному оборудованию, используемому в АЦ, - Приложение 10;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 20м<sup>2</sup>;

– помещение для переодевания сварщиков площадью не менее 6м<sup>2</sup>, в котором размещены не менее восьми индивидуальных шкафов;

– не менее двух санузлов с умывальниками;

– не менее одной душевой кабины;

– прочие помещения (коридоры, склады и т.п.);

– стенды с образцами выполненных КСС, демонстрирующими браковочные признаки и качественную сварку (рекомендуемое место размещения - в зоне нахождения сварочных постов);

– средства контроля, оснастку и инструмент, спецодежду в количестве, обеспечивающем возможность проведения проверки практических навыков сварщиков в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации. Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде - Приложение 11.

4.5.3. Организация-АЦ, осуществляющая деятельность по аттестации сварочных материалов (АЦСМ) и (или) сварочного оборудования (АЦСО), и (или) сварочных технологий (АЦСТ) должна иметь находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании административно-производственные помещения общей площадью не менее 180 м<sup>2</sup>, оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для работников аттестационного(-ых) центра(-ов) общей площадью не менее 60м<sup>2</sup>;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 6м<sup>2</sup>;

– не менее двух сварочных постов (кабин) для выполнения сварки КСС при проведении испытаний сварочных материалов и (или) сварочного оборудования (для АЦСМ и (или) АЦСО). Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

– сварочные посты (кабины) должны быть оснащены сварочным оборудованием, обеспечивающим сварку КСС в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦ (для АЦСМ). Минимальные требования к сварочному оборудованию, используемому в АЦ, - Приложение 10;

– помещение (обособленная зона) для проведения общих испытаний сварочных материалов площадью не менее 10м<sup>2</sup>, оснащенное в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСМ согласно перечню, приведенному в Приложении 12;

– помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м<sup>2</sup>, оснащенное в соответствии с заявляемой

(осуществляемой) областью деятельности АЦСО согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур общей площадью не менее 20м<sup>2</sup> (для АЦСМ и (или) АЦСО);

– не менее двух отдельных санузлов;

– прочие помещения (приёмные, холлы, коридоры, кладовые и т.п.);

– средства контроля, оснастку и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации. Минимальные требования к средствам контроля оснастке и инструменту и спецодежде – Приложения 11;

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

4.5.4. Организация-АЦ, осуществляющая деятельность по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП) и сварочных материалов (АЦСМ), и (или) сварочного оборудования (АЦСО), и (или) сварочных технологий (АЦСТ) должна иметь в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании:

а) административные помещения общей площадью не менее 180м<sup>2</sup>, оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для работников аттестационных центров общей площадью не менее 100м<sup>2</sup>;

– помещение для проведения специальной подготовки и проверки теоретических знаний площадью не менее 30м<sup>2</sup>;

– помещение для проведения специальной подготовки должно быть оснащено мультимедийным оборудованием и наглядными пособиями, помещение для проведения проверки теоретических знаний должно быть оснащено не менее, чем 8-ю компьютерами, обеспечивающими формирование вопросов для проверки знаний и проведение проверки;

– помещение для хранения архива аттестационных центров площадью не менее 10м<sup>2</sup>;

– не менее двух отдельных санузлов;

– прочие помещения (приёмные, холлы, коридоры, кладовые и т.п.);

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации;

б) производственные помещения общей площадью не менее 200м<sup>2</sup> и оборудование, в том числе:

– не менее восьми сварочных постов (кабин) для выполнения КСС из металлических материалов при проведении проверки практических навыков сварщиков или при испытаниях сварочных материалов. При этом в двух сварочных постах (кабинах) должна быть обеспечена возможность проведения в них практических испытаний сварочного оборудования. Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

– помещение площадью не менее 10м<sup>2</sup>, для выполнения КСС из полимерных материалов (при наличии в области деятельности соответствующих способов сварки) со сварочными постами (кабинами), минимальные требования к которым приведены в Приложении 9;

– выделенные зоны, оборудованные для выдачи заданий (например, технологических карт сварки КСС, деталей КСС, инструмента), для проведения визуального и измерительного контроля выполненных КСС;

– сварочные посты (кабины) для выполнения КСС из металлических материалов при проведении проверки практических навыков сварщиков или при испытаниях сварочных материалов должны быть оснащены сварочным оборудованием, обеспечивающим сварку КСС в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦ, находящимся в собственности организации-АЦ, в том числе: не менее чем в пяти кабинах - ручными дуговыми способами сварки и не менее чем в двух кабинах – механизированными способами сварки. Минимальные требования к сварочному оборудованию, используемому в АЦ, - Приложение 10;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 30м<sup>2</sup>;

– помещение (обособленная зона) для проведения общих испытаний сварочных материалов площадью не менее 10м<sup>2</sup>, оснащенное в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСМ согласно перечню, приведенному в Приложении 12;

– помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м<sup>2</sup>, оснащенное в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСО согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

– помещение для переодевания сварщиков площадью не менее 6м<sup>2</sup>, в котором размещены не менее восьми индивидуальных шкафов;

– не менее двух санузлов с умывальниками;

– не менее одной душевой кабины;

– прочие помещения (коридоры, склады и т.п.);

– стенды с образцами выполненных КСС, демонстрирующими браковочные признаки и качественную сварку (рекомендуемое место размещения - в зоне нахождения сварочных постов);

– средства контроля, оснастку и инструмент, спецодежду в количестве, обеспечивающем возможность проведения проверки практических навыков сварщиков и испытания сварочного оборудования и (или) материалов в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации. Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде – Приложение 11.

4.5.5. Помещения АЦ должны соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности и санитарно-гигиенических норм и правил.

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

4.5.7. Сварочное оборудование, используемое при аттестации, должно иметь паспорт и (или) руководство (инструкцию) по эксплуатации. Эксплуатацию и содержание сварочного оборудования в исправном состоянии должен обеспечивать АЦ в соответствии с требованиями Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и требованиями, приведенным в паспорте и(или) руководстве (инструкции) по эксплуатации.

4.5.8. Измерительные приборы, используемые при аттестации для контроля качества, должны быть поверены или откалиброваны с требуемой точностью измерений.

#### **4.6. Требования к документам АЦ**

4.6.1. Организация-АЦ должна иметь и применять в своей деятельности следующие документы:

– нормативные, руководящие и методические документы САСв;

– документы действующей системы менеджмента качества;

– положение об АЦ;

– должностные инструкции;

– инструкцию руководителя АЦ;

– инструкцию члена комиссии АЦ;

– сборники вопросов для проверки теоретических знаний в АЦСП\*;

– программы аттестации в АЦСМ, АЦСО, АЦСТ\*;

– технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки) области деятельности АЦСП\*;

---

\* Допускается хранение в электронном виде

– практические задания для специалистов сварочного производства по всем уровням профессиональной подготовки и группам технических устройств области деятельности АЦСП\*;

– журнал регистрации заявок\*;

– журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений;

– инструкции по безопасному ведению работ при проведении проверки практических навыков сварщиков в АЦСП;

– инструкции по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний в АЦСМ, АЦСО;

– документ об аттестации (аккредитации) лаборатории организации-АЦ.

– договоры с внештатными специалистами (при наличии);

– договоры со сторонними организациями (при наличии).

При наличии АП:

– приказ руководителя организации о создании на его производственной базе АП и назначении руководителя АП;

– договор между организацией-АЦ и организацией, на базе которой в Реестре САСв зарегистрирован АП;

– положение об АП;

– документ об аттестации (аккредитации) лаборатории организации, на базе которой в Реестре САСв зарегистрирован АП.

4.6.2. Организация-АЦ должна иметь актуальные, учтенные и доступные для персонала нормативные и иные документы, техническую литературу, соответствующие области деятельности АЦ.

4.6.3. Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

– документ 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-АЦ и содержать:

– организационную структуру АЦ;

– область деятельности АЦ;

– состав комиссии АЦ;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок организации и проведения аттестации;

– порядок оформления аттестационных документов и результатов аттестации;

– порядок учета и выдачи аттестационных документов, ведения делопроизводства и архива АЦ;

– порядок предоставления сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

– порядок рассмотрения рекламаций, жалоб и апелляций;

– документально подтвержденные сведения о наличии помещений;

– 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 о лабораториях неразрушающего контроля качества КСС, разрушающих и других видов испытаний;

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– перечень АП и порядок взаимодействия АЦ с АП (при наличии).

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 организации-АЦ или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 4.6.4. настоящего документа.

#### **4.7. Требования к ведению архива.**

4.7.1. Порядок ведения архива должен обеспечивать сохранность персональных данных при хранении материальных носителей персональных данных и исключение несанкционированного к ним доступа, уничтожения, изменения, блокирования, копирования, предоставления, распространения либо иных неправомерных действий в отношении персональных данных.

4.7.2. АЦСП должен оформлять и хранить в своем архиве документы, регламентированные требованиями «Порядка проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства».

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

- заявку на аттестацию;
- акт отбора образцов сварочных материалов;
- 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)\*;
- сведения о маркировке аттестованных СМ (фото с изображением маркировки, размещенной на упаковке);
- отчет о проведении инспекционного контроля (при 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». Допускается хранить данные в течение одного срока действия Свидетельства в бумажном варианте и в течение второго срока - в электронном виде.

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

4.7.4. 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)\*;
- сведения о маркировке аттестованного СО (фото с изображением маркировки, размещенной на СО);
- акт отбора образцов сварочного оборудования (в случае его оформления);

---

\* Допускается хранение в электронном виде

- 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. Допускается хранить данные в течение одного срока действия Свидетельства в бумажном варианте и в течение второго срока - в электронном виде.

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

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

- заявку на аттестацию;
- Акт проверки наличия у организации-заявителя технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для выполнения сварочных работ по технологии, заявляемой на производственную аттестацию;
- перечень зарегистрированных и утвержденных документов производственно-технологической документации (ПТД), копию титульного листа производственно-технологической документации (ПТД), копии технологических карт сварки производственных сварных соединений (или другие виды технологических документов), подтверждающих установленную область распространения\*;
- перечень нормативных документов по сварке и контролю качества сварных соединений, регламентирующих применение аттестованной технологии сварки;
- список сварщиков и специалистов сварочного производства с номерами аттестационных удостоверений и копии протоколов аттестации персонала, выполняющего сварку КСС\*;
- перечень сварочного оборудования и копии свидетельств об аттестации сварочного оборудования\*;
- перечень сварочных материалов и копии свидетельств об аттестации сварочных материалов\*;
- копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий контроля, выполнивших контроль качества КСС\*;
- копию договора на проведение неразрушающего контроля качества КСС и (или) разрушающих и других видов испытаний (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 (минимум три фотографии, выполненные в процессе сварки КСС: члена(ов) аттестационной комиссии, присутствующего(их) 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)\*.

---

\* Допускается хранение в электронном виде

Данные об аттестации технологии сварки (наплавки) хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации. Допускается хранить данные в течение одного срока действия Свидетельства в бумажном варианте и в течение второго срока - в электронном виде.

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

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

## **5. ТРЕБОВАНИЯ К АТТЕСТАЦИОННЫМ ПУНКТАМ**

### **5.1. Общие требования к АП.**

5.1.1. Организация-АЦ, осуществляющая деятельность в качестве АЦСП и (или) АЦСО в обоснованных случаях может создавать аттестационные пункты для проведения аттестационных процедур вне места нахождения организации-АЦ.

5.1.2. Для принятия решения о возможности создания аттестационного пункта НАКС учитываются следующие факторы:

- отсутствие в субъекте Российской Федерации АЦ и АП с соответствующей областью деятельности;

- организационно-технические возможности АЦ, связанные с обеспечением участия членов комиссий и персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортная доступность, удаленность места нахождения предполагаемого АП от организации-АЦ;

- предполагаемое количество аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в т.ч. с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;

- предполагаемое количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

5.1.3. АП может быть создан:

- на собственной производственной базе организации-АЦ, находящейся вне места нахождения АЦСП или АЦСО;

- на производственной базе сторонней организации, имеющей собственную лабораторию неразрушающего контроля, аттестованную (аккредитованную) в установленном порядке, по месту нахождения создаваемого АП.

5.1.4. При создании АП на собственной производственной базе организации-АЦ, руководитель организации-АЦ должен издать приказ о создании АП и назначении руководителя АП.

5.1.5. При создании АП на производственной базе сторонней организации, организация-АЦ должна заключить с этой организацией договор, регламентирующий организационные, финансовые и правовые отношения при осуществлении аттестационной деятельности. К договору должна прилагаться копия приказа руководителя об организации на его базе АП и назначении руководителя АП (по согласованию с руководителем организации-АЦ).

5.1.6. АП может быть создан и зарегистрирован в составе только одного АЦ.

5.1.7. АП должен располагаться в административных, производственных, технических и иных помещениях, изолированных от мест, в которых осуществляется производственная деятельность, не связанная с аттестационной деятельностью, а также вне жилых домов, гаражей, складских и подобных помещений.

5.1.8. Вход на территорию АП должен предусматривать беспрепятственный доступ на территорию АП представителей АЦ, заказчиков, кандидатов на аттестацию и иметь вывеску, содержащую наименование организации-АЦ и АП, в полном и сокращенном варианте наименований, время работы АП.

5.1.9. Сведения об АП (реестровый номер, наименование организации, юридический адрес и адрес места нахождения, область деятельности) должны быть зарегистрированы в Реестре САСв и внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

5.1.10. Область деятельности АП не может превышать область деятельности АЦСП и (или) АЦСО.

## **5.2. Требования к структуре АП.**

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

- изготовление или приобретение деталей для КСС;
- подготовку и использование сертифицированных основных и сварочных материалов, наличие и исправность сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;
- соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
- проведение контроля качества выполненных контрольных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
- ведение делопроизводства АП в соответствии с Положением от АП.

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

- подготовку и использование сертифицированных основных и сварочных материалов, соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
- организацию контроля характеристик аттестуемого сварочного оборудования и контроль качества выполненных контрольных сварных соединений методами, установленными РД 03-614-03;
- ведение делопроизводства АП в соответствии с Положением от АП.

## **5.3. Требования к персоналу АП.**

5.3.1. Руководитель АП в составе АЦСП и (или) АЦСО, назначаемый приказом руководителя организации (по согласованию с руководителем организации-АЦ), на базе которой создается АП, должен быть специалистом, аттестованным на III или IV уровень профессиональной подготовки, для которого работа в организации, на базе которой создается АП, является основной.

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

- за своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур;
- своевременное изготовление или приобретение деталей для КСС;
- подготовку и использование сертифицированных основных и сварочных материалов, наличие и исправность сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;
- соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
- проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
- ведение делопроизводства АП в соответствии с Положением от АП.
- сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

## **5.4. Требования к производственной базе АП.**

5.4.1. Для обеспечения проведения процедур аттестации сварщиков АП в составе АЦСП должен иметь в распоряжении административные, производственные, технические, иные помещения и оборудование, в том числе:

- помещения для сотрудников АЦ и АП общей площадью не менее 20м<sup>2</sup>, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;
- помещение для проведения специальной подготовки и для проведения проверки теоретических знаний площадью не менее 20м<sup>2</sup>, находящееся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;
- помещение для проведения специальной подготовки должно быть оснащено мультимедийным оборудованием и наглядными пособиями, помещение для проведения

проверки теоретических знаний должно быть оснащено не менее, чем 5-ю компьютерами, обеспечивающими формирование вопросов для проверки знаний и проведение проверки;

- помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 10м<sup>2</sup>, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

- не менее пяти сварочных постов (кабин) для проведения проверки практических навыков сварщиков. Сварочные посты (кабины) должны быть оснащены сварочным оборудованием, как правило, находящимся в собственности организации-АЦ, в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АП. Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

- не менее пяти индивидуальных шкафов для переодевания сварщиков на территории АП;

- санузел и душевую кабину;

- средства контроля, оснастку и инструмент, спецодежду в количестве, обеспечивающем возможность проведения проверки практических навыков сварщиков в рамках области деятельности АП, находящиеся в собственности организации-АЦ или организации, на базе которой создается АП. Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде - Приложение 11;

- компьютеры и оргтехнику.

5.4.2. В помещениях АП должно быть обеспечено подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

5.4.3. Помещения АП должны соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил.

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

5.4.5. Сварочное и иное оборудование, используемое при аттестации, должно иметь паспорт и (или) руководство (инструкцию) по эксплуатации. Эксплуатация и содержание оборудования в исправном состоянии должны обеспечиваться АП в соответствии с требованиями Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей.

Минимальные требования к сварочному оборудованию, используемому в АП - Приложение 10.

5.4.6. Измерительные приборы, используемые при аттестации, должны быть поверены или откалиброваны с требуемой точностью измерений.

5.4.7. Для обеспечения проведения процедур аттестации сварочного оборудования АП в составе АЦСО должен иметь в распоряжении административные, производственные, технические, иные помещения и оборудование, в том числе:

- помещения для сотрудников АЦ и АП общей площадью не менее 10м<sup>2</sup>, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

- помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 10м<sup>2</sup>, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

- не менее одного сварочного поста (кабины) для проведения практических испытаний сварочного оборудования. Минимальные требования к сварочным постам (кабинам)- Приложение 9;

- помещение для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м<sup>2</sup>, оснащенное оборудованием в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АП согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

– оснастку, инструмент, средства контроля и спецодежду в количестве, обеспечивающем возможность проведения аттестации сварочного оборудования в рамках области деятельности АП, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП. Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде - Приложение 11;

– компьютеры и оргтехнику;

5.4.8. В помещениях АП должно быть обеспечено подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

5.4.9. Используемое оборудование и приборы в АП должны иметь действующую метрологическую поверку.

5.4.10. Помещения АП должны соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил.

## **5.5. Требования к документам АП.**

5.5.1. АП должен иметь и применять в своей деятельности следующие документы:

– нормативные, руководящие и методические документы САСв;

– положение об АП;

– должностные инструкции;

– инструкцию руководителя АП;

– технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки) области деятельности АП;

– журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений (для АП в составе АЦСП);

– инструкции по безопасному ведению работ при проведении проверки практических навыков сварщиков (для АП в составе АЦСП);

– инструкции по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний (для АП в составе АЦСО);

5.5.2. АП должен иметь актуальные, учтенные и доступные для персонала нормативные и иные документы, техническую литературу, соответствующие области деятельности АП.

5.5.3. Положение об АП должно быть утверждено руководителем организации-АЦ, согласовано с руководителем организации, на базе которой создается (действует) АП, и содержать:

– сведения об организационной структуре АП;

– область деятельности АП;

– сведения о персонале АП;

– порядок ведения делопроизводства в АП;

– документально подтвержденные сведения о наличии помещений;

– документально подтвержденные сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов, обеспечивающих проведение аттестации в рамках области деятельности АП, компьютерной и оргтехники;

– сведения о лабораториях неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС организации, на базе которой создается (действует) АП;

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок взаимодействия с АЦ.

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

5.5.5. Допускается хранение журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений в АП до момента окончания его ведения.

По окончании журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений, перерыве в ведении журнала более трёх месяцев и в период проверки соответствия АЦ, журнал должен находиться в организации-АЦ.

## **6. ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ ПРОВЕДЕНИЯ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ, РАЗРУШАЮЩИХ И ДРУГИХ ВИДОВ ИСПЫТАНИЙ**

6.1. Для организации проведения неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний организация-АЦ должна иметь:

- помещения, соответствующие этим видам работ;
- собственное исправное, калиброванное и (или) поверенное в установленном порядке оборудование;
- специалистов, имеющих необходимый уровень квалификации.

6.2. Визуальный и измерительный контроль КСС, оформление актов ВИК осуществляет член аттестационной комиссии согласно п. 4.4.13.

Ультразвуковой контроль (УК) КСС и оформление заключений осуществляет лаборатория организации-АЦ или лаборатория организации, на базе которой создан АП, аттестованная (аккредитованная) в установленном порядке.

Неразрушающий контроль другими методами организации-АЦ могут выполнять собственными лабораториями и (или) лабораториями организаций-членов СРО Ассоциация «НАКС», аттестованными (аккредитованными) в установленном порядке.

6.3. Разрушающие и другие виды испытаний, как правило, должны выполнять организация-АЦ собственными силами и (или) с привлечением организаций-членов СРО Ассоциация «НАКС».

6.4. В исключительных случаях, по согласованию с НАКС, допускается привлекать для проведения неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний иные организации, лаборатории которых аттестованы (аккредитованы) в установленном порядке, в рамках необходимой области деятельности АЦ. Для получения согласования организация-АЦ должна направить в НАКС письмо с соответствующим обоснованием и согласием привлекаемой организации.

6.5. При использовании лаборатории иной организации, проведение неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС должны проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦ. Проведение контроля и испытаний КСС в соответствии с требованиями НД должно быть подтверждено подписью члена аттестационной комиссии АЦ в соответствующих протоколах, заключениях.

6.6. Заключения, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выполнившим контроль, руководителем лаборатории неразрушающего контроля или лаборатории разрушающих и других видов испытаний организации, и заверяется печатью этой организации.

6.7. Организация-АЦ несёт полную ответственность за достоверность проведения и оформления результатов контроля и испытаний КСС.

6.8. Формы журналов, заключений, актов и протоколов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний должны соответствовать формам, приведенным в «Формах документов, оформляемых при проведении неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС».

**Сведения о персонале,  
обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур**

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

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

**Сведения о комиссии АЦ**

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Номер и срок действия удостоверения специалиста сварочного производства, номер и срок действия удостоверения члена комиссии	Номер и срок действия удостоверения специалиста неразрушающего контроля	Область аттестационной деятельности	
					Группы технических устройств	Способы сварки (наплавки), или виды сварочных материалов, или виды сварочного оборудования

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

**Сведения о наличии помещений**

№ п/п	Наименование	Назначение	Площадь	Место нахождения (адрес)	Владелец *

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

**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 <sup>1</sup>

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

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

**Сведения о наличии оборудования и средств контроля**

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

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

**Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике**

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

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

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

Руководитель организации-АЦ (\_\_\_\_\_)

**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-АЦ (\_\_\_\_\_)

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

### Минимальные требования к сварочным постам (кабинам)

№ п/п	Наименование требования
1	<b>Для сварки КСС из металлических материалов</b>
1.1	Площадь сварочного поста (кабины) должна быть площадью не менее 4м <sup>2</sup> , достаточной для размещения сварочной установки, стола или кондуктора и изделий, подлежащих обработке.
1.2	Сварочный пост (кабина) должен быть с открытым верхом.
1.3	Для защиты от лучистой энергии людей, не связанных со сваркой, наплавкой или резкой металлов, стены (перегородки, шторы) сварочных постов (кабин) должны быть из негорючих материалов, высотой не менее 1,8м.
1.4	Между стенкой (перегородкой, шторой) и полом сварочных постов (кабин) должен быть зазор 250-350мм.
1.5	Полы в сварочных постах (кабинах) должны быть негорючими и соответствовать требованиям норм проектирования полов в производственных помещениях.
1.6	Для ослабления контраста между яркостью дуги и поверхностью перегородок, штор, их поверхность должна обеспечивать диффузное (рассеянное) отражение света.
1.7	Для подключения сварочного, вспомогательного оборудования и инструмента на каждом сварочном посту (кабине) должны присутствовать штепсельные розетки: для подключения к сети 400В (380В) - не менее 1шт., для подключения к сети 230В (220В) - не менее 2шт. Подключения к сети должны оснащаться автоматическими выключателями в каждой кабине и соответствовать требованиям ПУЭ.
1.8	В помещении со сварочными постами должна действовать система приточно-вытяжной вентиляции. Сварочные посты должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией.
1.9	Зона сварки на сварочных постах (кабинах) должна освещаться светодиодными светильниками.
1.10	Сварочные посты (кабины) должны быть оборудованы заземляющим устройством.
2	<b>Для сварки КСС из полимерных материалов</b>
2.1	Площадь сварочного поста (кабины) должна быть не менее 4 м <sup>2</sup> для сварки нагретым газом (НГ), или экструзионной сваркой (Э), или сварки деталями с закладными нагревателями (ЗН); и не менее 6 м <sup>2</sup> для сварки КСС из труб нагретым инструментом (НИ), а так же обеспечивать размещение сварочной установки, стола или кондуктора для сборки, подготовке деталей КСС к сварке.
2.2	Зоны сварочных постов (кабин) должны быть оборудованы столами и обозначены.
2.3	Для подключения сварочного, вспомогательного оборудования и инструмента на каждом сварочном посту (кабине) должны присутствовать соответствующие розетки, в т.ч. для подключения к сети 230В(220В) - не менее 2 шт. Подключения к сети должны оснащаться автоматическими выключателями в каждом посту (кабине) и соответствовать требованиям ПУЭ.
2.4	В помещении со сварочными постами должна действовать система приточно-вытяжной вентиляции.
2.5	Зона сварки на сварочных постах (кабинах) должна освещаться светодиодными светильниками.
2.6	Сварочные посты (кабины) должны быть оборудованы контейнером для сбора полимерной стружки и отходов.

## Минимальные требования к сварочному оборудованию

№	Наименование требования
<b>Оборудование для ручной дуговой сварки</b>	
1	Источник сварочного тока для дуговой сварки должен соответствовать ГОСТ Р МЭК 60974-1.
2	Источник сварочного тока должен обеспечивать непрерывную работу на токах не менее 100А (ПН 100% при сварочном токе 100А).
3	Источник сварочного тока должен иметь падающую внешнюю статическую характеристику.
4	Источник сварочного тока должен быть снабжен устройством индикации сварочного тока.
5	Источник должен обеспечивать плавную регулировку сварочного тока во всем рабочем диапазоне.
6	Источник сварочного тока должен обеспечивать сварку на постоянном токе.
7	Источник сварочного тока должен быть снабжен тепловой защитой.
<b>Оборудование для ручной аргонодуговой сварки</b>	
1	Источник сварочного тока для ручной аргонодуговой сварки должен соответствовать ГОСТ Р МЭК 60974-1.
2	Источник сварочного тока должен обеспечивать непрерывную работу на токах не менее 100А. ПН 100% при сварочном токе 100А.
3	Источник сварочного тока должен иметь падающую внешнюю статическую характеристику.
4	Источник сварочного тока должен быть снабжен устройством индикации сварочного тока.
5	Источник должен обеспечивать плавную регулировку сварочного тока во всем рабочем диапазоне.
6	Источник сварочного тока должен быть снабжен тепловой защитой.
<b>Оборудование для сварки в среде защитных газов</b>	
1	Источник сварочного тока должен соответствовать ГОСТ Р МЭК 60974-1, механизм подачи проволоки должен соответствовать ГОСТ ИЕС 60974-5.
2	Источник сварочного тока должен обеспечивать непрерывную работу на токах не менее 150А (ПН 100% при сварочном токе 150А).
3	Источник сварочного тока должен иметь жесткую внешнюю статическую характеристику.
4	Источник сварочного тока должен подключаться к трехфазной сети переменного тока 400В/690В (380В/660В).
5	Источник сварочного тока и/или проволокоподающий механизм должны быть снабжены устройством индикации сварочного тока.
6	Источник сварочного тока и проволокоподающий механизм должны обеспечивать плавную регулировку сварочного тока во всем рабочем диапазоне.
7	Источник сварочного тока должен быть снабжен тепловой защитой.
<b>Оборудование для сварки самозащитной порошковой проволокой</b>	
1	Источник сварочного тока должен соответствовать ГОСТ Р МЭК 60974-1, механизм подачи проволоки должен соответствовать ГОСТ ИЕС 60974-5.
2	Источник сварочного тока должен обеспечивать непрерывную работу на токах не менее 200А (ПН 100% при сварочном токе 200А).
3	Источник сварочного тока должен иметь жесткую внешнюю статическую характеристику.

4	Источник сварочного тока и проволокоподающий механизм должны обеспечивать сварку на постоянном токе прямой полярности.
5	Источник сварочного тока и/или проволокоподающий механизм должны быть снабжены устройством индикации сварочного тока.
6	Источник сварочного тока и проволокоподающий механизм должны обеспечивать плавную регулировку сварочного тока в диапазоне 50-200А.
7	Источник сварочного тока должен быть снабжен тепловой защитой.
<b>Оборудование для газовой сварки</b>	
1	Сварочный пост должен быть оснащен горелкой инжекторного типа.
2	Сварочный пост должен быть оснащен предохранительными затворами и пламегасителями.
3	Применение ацетиленовых генераторов не допускается.
<b>Оборудование для сварки закладными нагревателями</b>	
1	Сварочный аппарат должен соответствовать ГОСТ Р ИСО 12176-2-2011.
2	Сварочный аппарат должен быть оснащен разъемами соединения с клеммами фитингов по ГОСТ Р 52779-2007 (ИСО 8085-2:2001, ИСО 8085-3:2001).
3	Сварочный аппарат должен быть оснащен декодером и устройством считывания штрих-кода.
4	Сварочный аппарат должен быть оснащен устройством протоколирования процесса
5	Оборудование должно обеспечивать выполнение работ со степенями автоматизации ЗНР и ЗНШ
<b>Оборудование для сварки нагретым инструментом</b>	
1	Оборудование должно соответствовать ГОСТ Р ИСО 12176-1-2011.
2	Оборудование должно обеспечивать выполнение работ с разными степенями автоматизации: СР, ССА, СВА.
3	Оборудование должно предусматривать возможность контроля усилий во время сварочного цикла.
<b>Оборудование для экструзионной сварки и сварки нагретым газом</b>	
1	Оборудование должно соответствовать ГОСТ EN 13705-2015
2	Оборудование должно обеспечивать плавную регулировку температуры нагретого газа
<b>Оборудование для автоматической сварки под флюсом</b>	
1	Источник сварочного тока должен соответствовать ГОСТ Р МЭК 60974-1, механизм подачи проволоки должен соответствовать ГОСТ ИЕС 60974-5.
2	Установка для сварки под флюсом должна быть укомплектована сварочной головкой с устройством подачи флюса и механизмом перемещения.
	Источник сварочного тока должен обеспечивать непрерывную работу на токах не менее 500А (ПВ 100% при сварочном токе 500А).
4	Источник сварочного тока должен подключаться к трехфазной сети переменного тока 400В/690В (380В/660В).
5	Установка для сварки должна обеспечивать плавную регулировку сварочного тока во всем рабочем диапазоне.

## Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде

№	Наименование	Примечание
<b>1. Средства контроля<sup>1)</sup></b>		
1.1	<b>Для сварки КСС из металлических материалов</b>	
1.1.1.	Универсальный шаблон сварщика (УШС)	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.2.	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.3.	Линейка стальная по ГОСТ 427-75	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.4.	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.5.	Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.6.	Фонарик	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.7.	Лупа измерительная 3-10х	2 шт.
1.1.8.	Бесконтактный термометр	1 шт.
1.2	<b>Для сварки КСС из полимерных материалов</b>	
1.2.1.	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.2.	Линейка стальная по ГОСТ 427-75	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.3.	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.4.	Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89 или Циркометр (ПИ рулетка - лента охватывающая стальная)	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.5.	Щупы лепестковые	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.6.	Лупа измерительная	2 шт.
1.2.7.	Бесконтактный термометр	1 шт.
<b>2. Оснастка</b>		
2.1	<b>Для сварки КСС из металлических материалов</b>	
2.1.1.	Струбцины	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.2.	Маркер	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.3.	Угольники (90град.) для позиционирования	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.4.	Приспособления для закрепления КСС, позволяющее осуществлять сварку труб и пластин в различных пространственных положениях	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2	<b>Для сварки КСС из полимерных материалов</b>	
2.2.1.	Гильотина	1 шт.
2.2.2.	Позиционер (для ЗН)	1 шт.
2.2.3.	Отрезные ножницы для труб малого диаметра	1 шт.
2.2.4.	Зачистные устройства	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2.5.	Салфетки для обезжиривания	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2.6.	Маркеры перманентные	Для каждого сварочного поста (кабины)

<b>3. Инструмент</b>		
3.1	<b>Для сварки КСС из металлических материалов</b>	
3.1.1.	Электрическая угловая шлифовальная машина	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.2.	Щетка металлическая	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.3.	Щетка-сметка	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.4.	Молоток шлакоотбойный	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.5.	Напильник	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.2	<b>Для сварки КСС из полимерных материалов</b>	
3.2.1.	Скребок ручной или универсальный	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.2.2.	Набор ключей рожковых, головок, отверток	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.2.3.	Секундомер	2 шт.
<b>4. Спецдежда</b>		
4.1	<b>Для сварки КСС из металлических материалов</b>	
4.1.1.	Костюм сварщика	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.2.	Краги сварочные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.3.	Защитный шлем сварщика	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.4.	Подшлемник сварочный	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.5.	Обувь для сварки (с защищенной шнуровкой или без шнуровки из жаропрочного материала)	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.6.	Перчатки хлопчатобумажные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.7.	Очки защитные прозрачные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.2	<b>Для сварки КСС из полимерных материалов</b>	
4.2.1.	Костюм или халат	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.2.2.	Перчатки хлопчатобумажные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.2.3.	Очки защитные прозрачные	Для каждого сварочного поста (кабины)

<sup>1)</sup> документы о проверке (калибровке) не требуются

**Перечень оборудования для проведения общих испытаний  
при аттестации сварочных материалов**

<b>№</b>	<b>Наименование</b>
<b>1</b>	<b>Для Эп</b>
1.1	- инструмент для измерения линейных размеров (линейка, электронный штангенциркуль)
1.2	- инструмент для замера угла снятия покрытия на торце электрода (угломер, транспортир)
1.3	- приспособление для испытания покрытия электрода на прочность (металлическая плита, рулетка)
1.4	- инструмент для измерения разности толщины покрытия (микрометр или прибор контроля эксцентриситета)
1.5	- инструмент для замера кривизны электрода (металлическая плита, набор щупов, электронный штангенциркуль)
1.6	- приборы для измерения влажности покрытия (весы лабораторные, посуда лабораторная фарфоровая, печь лабораторная с функцией поддержания температуры не менее $+400^{\circ}\pm 10^{\circ}\text{C}$ )
1.7	- инструмент для измерения дефектов покрытия электрода (линейка, электронный штангенциркуль, кронциркуль, лупа)
<b>2</b>	<b>Для Пс</b>
2.1	- инструмент для измерения предельного отклонения диаметра и овальности проволоки (микрометр, электронный штангенциркуль)
2.2	- инструмент для контроля наличия дефектов на поверхности проволоки (лупа от X4 до X10)
2.3	- измерение прочности и толщины медного покрытия (весы лабораторные, линейка металлическая, микрометр, лабораторная посуда и реактивы согласно методике измерения, приспособления (набор стальных стержней диаметром 4,8 мм, 6,0 мм, 7,2 мм, 8,4 мм) для навивки омедненной проволоки, лупа)
2.4	- оборудование для испытания проволоки на растяжение (испытательная или разрывная машина)
2.5	- оборудование для определения химического состава проволоки (спектрометр (с возможностью определения C,S,P) или лабораторное оборудование и реактивы согласно методике испытаний)
2.6	- оборудование для измерения содержания $\alpha$ -фазы (ферритометр или металлографический микроскоп)
<b>3</b>	<b>Для Эн</b>
3.1	- инструмент для измерения линейных размеров (линейка, электронный штангенциркуль)
3.2	- инструмент для измерения предельного отклонения диаметра (микрометр, электронный штангенциркуль)
3.3	- инструмент для контроля наличия дефектов на поверхности электрода (лупа от X4 до X10)

4	<b>Для Пп</b>
4.1	- инструмент для измерения предельного отклонения диаметра и овальности проволоки (микрометр, электронный штангенциркуль)
4.2	- инструмент для контроля наличия дефектов на поверхности проволоки (лупа от X4 до X10)
4.3	- приборы для измерения влажности сердечника проволоки (весы лабораторные, посуда лабораторная фарфоровая, печь лабораторная с функцией поддержания температуры не менее $+400^{\circ}\pm 10^{\circ}\text{C}$ )
4.4	- приспособления и приборы для измерения коэффициента заполнения проволоки (приспособление для раскрытия проволоки, весы лабораторные с погрешностью не более 0,01 г)
5	<b>Для Ф</b>
5.1	- прибор для измерения гранулометрического состава флюса (лабораторный рассев)
5.2	- инструмент для контроля однородности, строения и цвета флюса (лупа X2 или X4)
5.3	- приборы для измерения влажности флюса (весы лабораторные, посуда лабораторная фарфоровая, печь лабораторная с функцией поддержания температуры не менее $+400^{\circ}\pm 10^{\circ}\text{C}$ )
5.4	- оборудование для определения химического состава флюса (лабораторное оборудование и реактивы согласно методике испытаний) <sup>1)</sup>
6	<b>Для Г</b>
6.1	- оборудование для определения химического состава газа (лабораторное оборудование и реактивы согласно методике анализа, допускается применение специализированного оборудования для контроля состава газов и смесей) <sup>1)</sup>
6.2	- оборудование для определения содержания примесей и водяного пара в газе (лабораторное оборудование и реактивы согласно методике анализа, допускается применение специализированного оборудования для контроля содержания примесей и влажности) <sup>1)</sup>

1) допускается проведение испытаний в привлекаемых лабораториях

**Перечень средств контроля и измерений для проведения специальных испытаний  
при аттестации сварочного оборудования**

<b>№</b>	<b>Наименование</b>
<b>1</b>	<b>Для оборудования шифра А (распространяется на шифры F, G):</b>
1.1	- прибор для измерения силы тока (токовые клещи/шунт)
1.2	- прибор для измерения напряжения (вольтметр/мультиметр)
1.3	- прибор для измерения частоты переменного тока (частотомер/мультиметр)
1.4	- прибор для измерения скорости вращения (тахометр)
1.5	- нагрузочное устройство для определения вида ВСХ (балластный реостат/резистор) <sup>2</sup>
1.6	- прибор для измерения расхода защитных газов (ротаметр)
1.7	- прибор для измерения времени (хронометр)
1.8	- прибор для измерения температуры окружающей среды (термометр)
1.9	- инструмент для измерения линейных размеров (линейка/рулетка)
1.10	- прибор для измерения массы СО (весы)
<b>2</b>	<b>Для оборудования шифра В:</b>
2.1	- прибор для измерения давления (манометр)
2.2	- прибор для измерения времени (хронометр)
2.3	- прибор для измерения усилий на маховичках (динамометр)
2.4	- прибор для измерения расхода газа (ротаметр)
2.5	- инструмент для измерения линейных размеров (линейка/рулетка)
2.6	- прибор для измерения массы СО (весы)
<b>3</b>	<b>Для оборудования шифра С:</b>
3.1	- прибор для измерения силы тока в кА (шунт/измерительный трансформатор)
3.2	- прибор для определения усилий сжатия/осадки (тензометр/динамометр)
3.3	- прибор для измерения времени (хронометр)
3.4	- инструмент для измерения линейных размеров (линейка/рулетка)
3.5	- прибор для измерения массы СО (весы)
<b>4</b>	<b>Для оборудования шифра D:</b>
4.1	- прибор для измерения напряжения (вольтметр/мультиметр)
4.2	- нагрузочное устройство для измерения сварочного напряжения (резистор) <sup>2</sup>
4.3	- прибор для измерения электрической мощности (ваттметр)
4.4	- прибор для измерения времени (хронометр)
4.5	- инструмент для определения точности торцовки труб (щупы измерительные)
4.6	- прибор для определения усилий (тензометр/динамометр)
4.7	- прибор для измерения температуры в зоне сварки (термопара/пирометр)
4.8	- прибор для измерения температуры окружающей среды (термометр)
4.9	- инструмент для измерения линейных размеров (линейка/рулетка)
4.10	- прибор для измерения массы СО (весы)

<sup>2)</sup> документы о поверке (калибровке) не требуются

**Приложение 2**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 39 от 19.06.2019 г.**

**Порядок проведения и оформления процедур аттестации  
персонала сварочного производства**

**РД САСв**

## Содержание

1. Область применения .....	4
2. Нормативные ссылки.....	4
3. Термины и определения .....	4
4. Прием документов на аттестацию .....	5
5. Формирование графика проведения аттестации.....	8
6. Проверка практических навыков сварщиков .....	9
6.1. Подготовка к проведению проверки практических навыков сварщиков .....	9
6.2. Сварка КСС .....	10
6.3. Контроль качества КСС .....	10
7. Проверка теоретических знаний .....	11
8. Оформление результатов аттестации.....	13
8.1. Оценка результатов аттестации сварщиков .....	13
8.2. Оценка результатов аттестации специалистов сварочного производства .....	14
8.3. Оформление протоколов аттестации.....	15
9. Оформление аттестационных удостоверений и размещение сведений об аттестации в Реестре САСв .....	16
10. Порядок проведения внеочередной аттестации.....	16
11. Продление срока действия аттестационных удостоверений .....	17
12. Формирование и хранение архивных дел .....	20
Приложение 1 .....	23
Форма заявки на аттестацию сварщика .....	23
Приложение 2.....	27
Форма заявки на аттестацию специалиста сварочного производства.....	27
Приложение 3.....	30
Документы для подтверждения соответствия кандидатов требованиям к образованию и профессиональной подготовке .....	30
Приложение 4.....	32
Форма справки с места работы (для сварщика).....	32
Форма справки с места работы (для специалиста сварочного производства) .....	33
Приложение 5.....	34
Форма Заключения предварительного (периодического) медицинского осмотра.....	34
Приложение 6.....	35
Форма документа об отсутствии медицинских противопоказаний к работе сварщиком, оформляемого за пределами РФ .....	35
Приложение 7 (рекомендуемое).....	36
Форма Журнала регистрации заявочных документов .....	36
Приложение 8.....	37
Форма Согласия на обработку персональных данных кандидата.....	37
Приложение 9.....	39
Порядок проведения проверки практических навыков сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования .....	39
Приложение 10.....	42
Форма технологической карты сборки и сварки КСС.....	42

Приложение 11.....	47
Форма Журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений .....	47
Приложение 12.....	49
Форма практического задания для проверки специальных знаний специалистов сварочного производства .....	49
Приложение 13.....	50
Порядок оформления аттестационных удостоверений.....	50
Приложение 14.....	54
Форма заявки на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика .....	54
Приложение 15.....	56
Форма заявки на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства .....	56
Приложение 16.....	58
Форма справки о качестве выполненных сварочных работ .....	58

## 1. Область применения

1.1. Настоящий «Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства» (далее – документ) устанавливает последовательность проведения и оформления процедур аттестации сварщиков (I уровень профессиональной подготовки) и специалистов сварочного производства II-IV уровней профессиональной подготовки.

1.2. Настоящий документ разработан на основе опыта применения 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», руководящих и методических документов САСв и разъясняет требования некоторых положений указанных документов.

1.3. Настоящий документ отменяет действие следующих документов:

– «Положение о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства» (протокол НТС НАКС № 26 от 02 октября 2012 г.);

– «Инструкция по оформлению заявок на аттестацию и результатов аттестации Заявителей–физических лиц» (протокол НТС НАКС № 30 от 12 февраля 2014 г.);

– «Положение о порядке проведения внеочередной аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (протокол НТС НАКС № 34 от 20 января 2016 г.);

– «Положение о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования» (протокол НТС НАКС № 36 от 13 июня 2017 г.);

– «Инструкция по оформлению и учету аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства» (протокол НТС НАКС № 37 от 22 января 2018 г.);

– «Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства» (протокол НТС НАКС № 38 от 21 января 2019 г.);

– Приложение 1 к протоколу НТС НАКС № 33 от 09 сентября 2015 г.;

– Приложение 1 к протоколу НТС НАКС № 35 от 25 января 2017 г.;

– Приложение 1 к протоколу НТС НАКС № 37 от 22 января 2018 г.;

– Приложение 6 к протоколу НТС НАКС № 38 от 21 января 2019 г.

1.4. Порядок, приведенный в настоящем документе, должен соблюдаться аттестационными центрами по аттестации персонала сварочного производства (АЦСП).

## 2. Нормативные ссылки

Для применения настоящего документа необходимы следующие ссылочные документы:

ПБ 03-273-99 Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

РД 03-495-02 Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

## 3. Термины и определения

В настоящем документе применены термины в соответствии с СТО НАКС 62782361-002, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1. **заявитель:** Юридическое лицо, представляющее заявки на аттестацию своих работников, или физическое лицо, самостоятельно представляющее заявку на аттестацию.

3.2. **кандидат:** Лицо, претендующее на прохождение аттестационных процедур в соответствии с заявкой на аттестацию.

3.3. **персонал сварочного производства:** Сварщики и специалисты сварочного

производства, выполняющие сварочные работы на технических устройствах опасных производственных объектов.

**3.4. проверка практических навыков:** Проверка умений кандидата (сварщика) выполнять КСС по технологической карте сборки и сварки с соответствующим качеством.

**3.5. проверка теоретических знаний:** Проверка знаний кандидата основных положений теории и практики сварочного производства (общих знаний) и знаний технологических особенностей выполнения сварочных работ на заявленных технических устройствах (специальных знаний).

**3.6. Реестр САСв:** Сведения о номерах аттестационных удостоверений, сроках их действия, области аттестации, шифрах клейм (для сварщиков), размещенные в общедоступном реестре аттестованного персонала в информационно-телекоммуникационной сети Интернет;

**3.7. ЭДО Персонал (система ЭДО):** Система электронного документооборота, применяемая для внесения сведений о кандидатах, проведения и оформления результатов аттестации персонала сварочного производства, являющаяся элементом системы обработки данных НАКС.

#### 4. Прием документов на аттестацию

4.1. Аттестация персонала сварочного производства проводится АЦСП на основании заявочных документов, поданных заявителем, и договора об оказании услуг, заключенного между организацией–АЦ и заявителем.

4.2. Заявочные документы для аттестации сварщика:

- заявка на аттестацию;
- копия документа(ов) об образовании (обучении),
- копия документа о квалификации (документ, подтверждающий квалификационный разряд или уровень квалификации);
- копия трудовой книжки или справка с места работы;
- копия протокола аттестации или аттестационного удостоверения предыдущих аттестаций (при дополнительной или внеочередной аттестациях);
- копия документа об отсутствии медицинских противопоказаний к работе сварщиком;
- свидетельство о специальной подготовке;
- копия свидетельства о специализированной подготовке в АУЦ (в случае проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Транснефть»);
- цветная фотография на матовой бумаге размером 3x4 см.

4.3. Заявочные документы для аттестации специалиста сварочного производства:

- заявка на аттестацию;
- копия документа(ов) об образовании (обучении);
- копия трудовой книжки или справка с места работы;
- копия протокола аттестации и аттестационное удостоверение предыдущих аттестаций (при дополнительной или внеочередной аттестациях);
- копия документа о проверке знаний правил промышленной безопасности (возвращается заявителю);
- свидетельство о специальной подготовке;
- копия свидетельства о специализированной подготовке в АУЦ (в случае проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Транснефть» - при наличии);
- цветная фотография на матовой бумаге размером 3x4 см.

4.4. Заявочные документы должны быть представлены на русском языке, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, и скреплены печатью (для юридических лиц).

4.5. Формы заявок на аттестацию сварщиков приведены в Приложении 1, на аттестацию специалистов сварочного производства - в Приложении 2. Заявка на аттестацию оформляется в двух экземплярах: один передается в АЦСП, второй остается у заявителя.

4.6. Копии всех страниц предоставляемых документов должны быть заверены. Отметка о заверении включает слово «Верно»; должность лица, заверившего копию; его подпись; расшифровку подписи (инициалы, фамилию); дату заверения копии (выписки из документа), дополняется надписью о месте хранения документа, с которого была изготовлена копия, и заверяется печатью организации<sup>1</sup>. Для проставления отметки о заверении копии может использоваться штамп.

Допускается предоставлять копию с копии документа, при условии, что копия была заверена в установленном порядке. В этом случае копия также заверяется в установленном порядке.

4.7. При предоставлении кандидатом оригиналов документов самостоятельно (например, трудовые книжки, документы об образовании, о квалификации и т.п.) АЦСП заверяет их копии аналогичным образом.

4.8. Для подтверждения соответствия кандидатов требованиям к образованию и профессиональной подготовке, приведенным в п. 3.1 и таблице 1 Приложения 2 ПБ 03-273-99, предоставляются документы об образовании (обучении) в соответствии с Приложением 3.

4.9. Документы об образовании (обучении), выданные организациями, не имеющими лицензии на осуществление образовательной деятельности, полученные в соответствии с законодательством Российской Федерации, признаются при наличии международных договоров и соглашений, регулирующих вопросы признания и установления эквивалентности иностранного образования<sup>2</sup>. Указанные документы должны быть легализованы в установленном порядке (консульская легализация, апостиль) и переведены на русский язык. При отсутствии международных договоров может прилагаться свидетельство о признании иностранного образования или иностранной квалификации, выданное организацией, уполномоченной рассматривать вопросы о признании образования или квалификации в РФ.

4.10. К документам, приведенным в п.4.9, должны прилагаться свидетельство о профессии рабочего, должности служащего, удостоверение о повышении квалификации или диплом о профессиональной переподготовке по сварочному производству в соответствии с Приложением 3.

4.11. При проведении периодической или дополнительной аттестации для подтверждения соответствия кандидатов требованиям к образованию и профессиональной подготовке допускается предоставлять документы, соответствующие требованиям таблицы 1 Приложения 2 ПБ 03-273-99.

4.12. Для подтверждения необходимого производственного стажа работы кандидатов по специальности в соответствии с требованиями, приведенными в п. 3.3 и таблицах 2 и 3 Приложения 2 ПБ 03-273-99, предоставляется копия трудовой книжки кандидата, или

---

<sup>1</sup>Пример: "Верно"

*Инспектор службы кадров      Подпись      И.О. Фамилия*

*Дата*

*Подлинник (копия) документа находится в (наименование организации)*

<sup>2</sup> В соответствии с ч. 13 ст. 107 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании», письмом МИД России от 19.06.2012 №9333/дп «О международных договорах о признании документов об образовании», Распоряжением Правительства РФ от 30.12.2015 г. № 2777-р «Об утверждении перечня иностранных образовательных организациях, которые выдают документы об образовании и(или) о квалификации, признаваемых в РФ».

справка с места работы.

Справка с места работы должна быть оформлена на фирменном бланке организации-заявителя, содержать исходящий номер и дату, подписана лицом, имеющим право подписи таких документов, и скреплена печатью. Формы справок, предоставляемые при аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, приведены в Приложении 4.

4.13. Если заявителем аттестации является физическое лицо, не состоящее в трудовых отношениях с работодателем, он должен предоставить оригинал трудовой книжки.

4.14. Документами, подтверждающими квалификационный разряд и (или) уровень квалификации, являются:

– копия приказа (распоряжения, приемной или переводной записки и др.), оформленного на основании заключения квалификационной комиссии предприятия (согласно пп. 16-21 ЕТКС, выпуск 1 «Общие положения») до 09 апреля 2018 г.<sup>1</sup>;

– запись в трудовой книжке о присвоении квалификационного разряда, внесенная на основании вышеуказанного документа;

– копия документа (об образовании и квалификации (выданного до 2013 г.), о квалификации (после 2013 г.), обучении, профессиональной подготовке, повышении квалификации и т.д.), содержащего запись о присвоенном (установленном) разряде<sup>2</sup>, выданного организацией, осуществляющей образовательную деятельность в Российской Федерации;

– свидетельство о квалификации, полученное в центре оценки квалификации (согласно законодательству РФ о независимой оценке квалификации).

4.15. Документ об отсутствии медицинских противопоказаний должен соответствовать форме «Заключения предварительного (периодического) медицинского осмотра», приведённом в «Порядке проведения обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и(или) опасными условиями труда», утвержденным приказом Министерства здравоохранения и социального развития РФ от 12 апреля 2011 г. N 302н (Приложение 5).

4.16. Форма документа об отсутствии медицинских противопоказаний к работе сварщиком, оформляемого за пределами РФ, приведена в Приложении 6. Подлинность перевода указанного документа на русский язык подтверждается организацией-заявителем или нотариально.

4.17. Заявки на аттестацию формируются заявителем в личном кабинете, созданном в системе ЭДО, и направляются в АЦСП с прикреплением к ним необходимых документов через систему ЭДО. Скан-копии прилагаемых документов должны быть получены с документов, оформленных согласно п.4.6.

4.18. При отсутствии возможности использования системы ЭДО допускается оформление и направление в АЦСП заявочных документов в бумажном виде. Сведения, полученные из заявок, АЦСП вносит в систему ЭДО.

4.19. Форма подачи заявочных документов (в бумажном или электронном виде) должна быть указана в договоре, заключенном между организацией–АЦ и организацией – заявителем. При этом содержание заявочных документов, направленных через систему ЭДО, и любого из перечисленных вариантов должно быть идентично.

4.20. Полученные заявочные документы проверяются на предмет:

– наличия и комплектности прилагаемых документов согласно перечню в зависимости от вида аттестации;

<sup>1</sup> В соответствии с Приказом Минтруда от 09 апреля 2018 г. № 215.

<sup>2</sup> В соответствии с Приказом Министерства образования и науки РФ от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» или Приказом Министерства образования и науки РФ от 2 июля 2013 г. № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».

– соответствия кандидата установленным требованиям по сведениям из представленных документов;

– правильности заполнения заявки: наличия всех необходимых сведений, их соответствия представленным документам (место работы, сведения об образовании и профессиональной подготовке, квалификационный разряд или уровень квалификации (для сварщиков), стаж работы, вид аттестации);

– соответствия указанных нормативных документов по сварке и контролю заявленным техническим устройствам;

– соответствия заявленной области аттестации требованиям нормативных документов, регламентирующих выполнение сварочных работ на заявленных технических устройствах, по способам сварки, группам основных материалов, применяемым сварочным материалам, диапазонам типоразмеров сварных соединений (для сварщиков).

4.21. АЦСП информирует заявителя о результатах проверки. В случае необходимости проводится совместная работа по устранению несоответствий и внесению в заявку изменений.

4.22. Заявки, оформленные в системе ЭДО, должны быть распечатаны заявителем, оформлены согласно п. 4.4, и направлены в АЦСП в согласованном виде согласно п. 4.19.

Исправления в заявке, полученной в бумажном виде, должны быть подтверждены подписью представителя организации-заявителя с указанием Ф.И.О. и даты исправлений.

4.23. После проверки АЦСП регистрирует заявки в системе ЭДО. Номер заявки присваивает АЦСП, дата регистрации устанавливается автоматически в системе ЭДО. Сведения о зарегистрированных заявках фиксируются в ЭДО Персонал с возможностью формирования Журнала регистрации заявочных документов по форме, приведенной в Приложении 7.

4.24. Заявочные документы комплектуются в папки (дела) по каждому кандидату, и передаются в аттестационную комиссию, формируемую в соответствии с п.5.1.

4.25. Согласие на обработку персональных данных оформляется кандидатом по форме Приложения 8 до начала проведения аттестационных процедур в соответствии с требованиями законодательства РФ в области защиты персональных данных и с учетом Правил НАКС «Обработка персональных данных при осуществлении деятельности членами СРО Ассоциация «НАКС».

## **5. Формирование графика проведения аттестации**

5.1. Для проведения аттестационных процедур кандидата (группы кандидатов) руководителем АЦСП формируется аттестационная комиссия и назначается приказом руководителя организации-АЦ.

При этом количество членов аттестационной комиссии должно обеспечивать осуществление и (или) контроль за аттестационными процедурами, регламентированных требованиями РД 03-495-02, всей группы кандидатов, и определяться исходя из:

- количества кандидатов и аттестаций в группе;
- количества сварочных постов (кабин) – для сварщиков;
- состава аттестационных процедур;
- установленных сроков аттестации.

5.2. После регистрации заявок АЦСП в системе ЭДО устанавливает график аттестации (даты проведения аттестационных процедур) кандидата (группы кандидатов).

5.3. Дата аттестации назначается не ранее, чем через 3 (три) рабочих дня с даты формирования графика.

5.4. При аттестации с применением специализированного сварочного оборудования согласно требованиям, приведенным в Приложении 9, или в иных случаях, регламентированных требованиями документов САСв<sup>1</sup>, при формировании графика аттестации должны соблюдаться сроки предоставления документов в НАКС для согласования проведения аттестации вне АЦСП или АП.

5.5. Информация об аттестации иностранных граждан должна предоставляться в НАКС не менее, чем за 10 (десять) рабочих дней до начала аттестации, и содержать следующие сведения:

- наименование заявителя;
- место и сроки проведения аттестационных процедур;
- Ф.И.О. и гражданство кандидатов;
- вид аттестации;
- способ сварки (для сварщиков) и технические устройства опасных производственных объектов.

5.6. Состав и последовательность проведения аттестационных процедур сварщиков должны соответствовать требованиям пп. 1.4-1.5 РД 03-495-02.

5.7. Состав аттестационных процедур специалистов сварочного производства для различных видов аттестации должен соответствовать требованиям п. 2.4 РД 03-495-02 и п. 7.5.

5.8. При проведении аттестационных процедур иностранных граждан по требованию НАКС может быть проведена видео- или фоторегистрация.

## **6. Проверка практических навыков сварщиков**

### **6.1. Подготовка к проведению проверки практических навыков сварщиков**

6.1.1. Подготовка к проведению проверки практических навыков включает выбор аттестационной комиссией КСС, необходимых для подтверждения заявленной области аттестации, разработку технологических карт сборки и сварки этих КСС с формированием их в системе ЭДО, изготовление деталей КСС.

6.1.2. Технологические карты сборки и сварки КСС должны разрабатываться с учетом требований, приведенных в п. 1.12.2 РД 03-495-02, а также содержать:

- шифр, включающий способ сварки, вид свариваемых деталей, их типоразмер, группу основного материала и положение при сварке, например: РД - Т: 159×10; М01; Н45;
- обозначения (шифры) нормативных документов, регламентирующих выполнение сварочных работ;
- сведения о количестве КСС данного типоразмера с указанием уникального клейма каждого КСС;
- перечень методов контроля и испытаний КСС с указанием обозначений (шифров) нормативных документов, регламентирующих оценку качества по каждому методу применительно к заявленным техническим устройствам;
- сведения о выполнении КСС.

Форма технологической карты сборки и сварки КСС и пример ее оформления приведены в Приложении 10.

6.1.3. Сформированные в системе ЭДО технологические карты сборки и сварки КСС печатаются в двух экземплярах: для сварщика и для члена аттестационной комиссии. Сведения о выполнении КСС фиксируются только в экземпляре члена аттестационной комиссии.

---

<sup>1</sup> РД-03.120.10-КТН-007-16 "Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть» и "Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»

6.1.4. Изготовление деталей КСС, подготовка основных и сварочных материалов, сварочного оборудования к сварке КСС осуществляется на основании сведений разработанных технологических карт сборки и сварки КСС, при этом:

- подготовленные для сварки детали КСС должны иметь идентификацию типоразмеров и марок (групп) материалов, например: 159×10; 09Г2С (М01);
- сварочные материалы должны быть подготовлены к сварке в соответствии с рекомендациями завода-изготовителя (при необходимости).

6.1.5. С целью соблюдения требований п. 4.9 ПБ 03-273-99 допуск сварщиков к выполнению сварки КСС осуществляется после проведения вводного инструктажа, ознакомления с технологическими картами сборки и сварки КСС, и проведением инструктажа на рабочем месте.

6.1.6. Перед проведением инструктажа на рабочем месте, член аттестационной комиссии проводит идентификацию<sup>1</sup> сварщиков по документам, удостоверяющим личность (паспортам), сведения о которых вносит в технологические карты сборки и сварки КСС и выдает их под подпись каждому сварщику.

6.1.7. Регистрация проведения инструктажа на рабочем месте и шифры выданных технологических карт сборки и сварки КСС фиксируются в «Журнале регистрации инструктажа сварщиков на рабочем месте и выполнения КСС», форма которого приведена в Приложении 11.

## **6.2. Сварка КСС**

6.2.1. Соблюдение выполнения сварщиком требований технологической карты при сборке и сварке, фактическое время сварки каждого КСС<sup>2</sup> контролируется членом аттестационной комиссии с последующей отметкой в технологической карте сборки и сварки.

6.2.2. При отказе сварщика по каким-либо причинам выполнять КСС, член аттестационной комиссии фиксирует этот факт в конкретной технологической карте сборки и сварки КСС и в «Журнале регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС».

6.2.3. По окончании сварки КСС, сварщик должен быть ознакомлен под подпись со сведениями об их выполнении, зафиксированными членом аттестационной комиссии в технологической карте сборки и сварки КСС.

6.2.4. Выполненное КСС должно быть промаркировано членом аттестационной комиссии клеймом<sup>3</sup>, указанным в технологической карте сборки и сварки.

6.2.5. Выполнение сварщиком КСС и принятие выполненных КСС подтверждается подписью члена аттестационной комиссии и сварщика в «Журнале регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС».

## **6.3. Контроль качества КСС**

6.3.1. Организация и проведение контроля качества КСС проводится в соответствии с «Требованиями к организациям-аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства».

6.3.2. Визуальный и измерительный контроль КСС осуществляет член аттестационной комиссии с оформлением акта ВИК.

6.3.3. Для проведения неразрушающего контроля качества КСС другими методами

<sup>1</sup> В случае отсутствия необходимости в проведении проверки практических навыков, идентификация сварщиков осуществляется перед проверкой теоретических знаний.

<sup>2</sup> Фактическое время сварки КСС не должно превышать установленных норм (ЕНиР. Сборник Е22. Сварочные работы или другие документы, регламентирующие нормы времени).

<sup>3</sup> При отсутствии возможности нанесения маркировки и клейма непосредственно на деталь КСС, допускается нанесение указанных сведений на бирку, прикрепляемую к деталям КСС.

аттестационная комиссия передает в лабораторию(и) сведения о каждом КСС, перечень методов контроля и видов их испытаний с указанием нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений на заявленных технических устройствах.

6.3.4. Подготовку к проведению механических испытаний (при необходимости): разработку схемы вырезки образцов, разметку КСС для вырезки заготовок для образцов - осуществляет член аттестационной комиссии. Вырезка заготовок, их маркировка и изготовление из них образцов для механических испытаний проводятся под контролем члена аттестационной комиссии.

6.3.5. Механические испытания проводятся только на КСС, имеющих положительные результаты неразрушающего контроля.

6.3.6. Размеры выявленных дефектов или значения испытаний при проведении контроля КСС указываются в оформляемых лабораторией документах и оцениваются по нормам, приведенным в каждом нормативном документе, регламентирующем контроль качества сварных соединений на заявленных технических устройствах, и указанном в технологических картах сборки и сварки КСС.

6.3.7. При проведении дополнительной аттестации, целью которой является расширение области аттестации по техническим устройствам без изменения характеристик, учитываемых при сварке КСС (согласно п. 2 примечания к п. 1.4 РД 03-495-02), допускается не проводить проверку практических навыков в том случае, если в АЦСП имеются в наличии результаты контроля КСС, выполненных при предыдущей аттестации, с указанием размеров дефектов. В случае допустимости дефектов по нормам оценки для заявленных технических устройств, оформляются новые документы с результатами контроля качества с указанием новой даты контроля и нормативных документов. В этом случае технологические карты сборки и сварки КСС не оформляются. В остальных случаях проводится проверка практических навыков.

## **7. Проверка теоретических знаний**

7.1. Для проверки теоретических знаний членом аттестационной комиссии в системе ЭДО формируются листы и вопросы для проверки знаний каждого кандидата. Количество вопросов зависит от заявляемого уровня профессиональной подготовки, вида аттестации и заявленной области аттестации.

7.2. Проверку знаний согласно пп.1.7 и 2.8 РД 03-495-02 рекомендуется проводить с применением компьютера по сформированным в системе ЭДО документам с последующей печатью и оформлением результатов проверки теоретических знаний. Допускается проводить проверку знаний в письменном виде.

7.3. Перед проведением проверки теоретических знаний специалистов сварочного производства член аттестационной комиссии проводит их идентификацию по документам, удостоверяющим личность (паспортам), сведения о которых вносит в листы проверки теоретических знаний.

7.4. Проверка теоретических знаний сварщиков состоит из проверки общих и специальных знаний (согласно п. 1.6 РД 03-495-02).

7.4.1. Проверка общих знаний<sup>1</sup> проводится при первичной и внеочередной аттестации, заключается в проверке знаний по теоретическим основам сварки и состоит из 20 вопросов.

7.4.2. Проверка специальных знаний проводится при первичной, периодической,

---

<sup>1</sup> Согласно примечанию 1 к п. 1.4 РД 03-495-02 кандидаты, имеющие среднее профессиональное или высшее образование по сварочному производству освобождаются от проверки общих знаний.

дополнительной<sup>1</sup> и внеочередной аттестациях и заключается в проверке знаний технологических особенностей выполнения сварочных работ заявленным способом сварки на заявленных технических устройствах, и состоит не менее, чем из 15 вопросов, в т.ч. по каждому заявленному техническому устройству не менее, чем из 5 вопросов.

7.5. Проверка теоретических знаний специалистов сварочного производства состоит из проверки общих знаний и проверки специальных знаний, включающей практическое задание (согласно п. 2.4 РД 03-495-02).

7.5.1. Проверка общих знаний<sup>2</sup> проводится при первичной и внеочередной аттестации, заключается в проверке знаний по теоретическим основам сварки и состоит:

- для II уровня профессиональной подготовки из 30 вопросов;
- для III уровня профессиональной подготовки из 35 вопросов;
- для IV уровня профессиональной подготовки из 40 вопросов.

7.5.2. Проверка специальных знаний специалиста сварочного производства, аттестуемого 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», заключается в проверке знаний технологических особенностей выполнения сварочных работ на заявленных технических устройствах, сварку которых обеспечивает специалист сварочного производства, и состоит не менее, чем из 5 вопросов по каждому заявленному техническому устройству, но не менее, чем:

- для II уровня профессиональной подготовки из 20 вопросов;
- для III уровня профессиональной подготовки из 25 вопросов;
- для IV уровня профессиональной подготовки из 30 вопросов.

7.5.3. Проверка специальных знаний специалиста сварочного производства, аттестуемого по виду производственной деятельности «Участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», заключается в проверке знаний ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 и состоит не менее, чем:

- для II уровня профессиональной подготовки из 30 вопросов;
- для III уровня профессиональной подготовки из 35 вопросов;
- для IV уровня профессиональной подготовки из 40 вопросов.

Кроме того, кандидат должен подтвердить знания согласно п. 7.5.2 по заявленным техническим устройствам.

7.5.4. Практическое задание для кандидатов, аттестуемых 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», заключается в проверке знаний и умений применять требования нормативных документов, регламентирующих выполнение сварочных работ на заявленных технических устройствах, при выполнении своих функциональных обязанностей. Для проверки указанных знаний и умений, кандидат выполняет по одному практическому заданию для каждой заявленной группы технических устройств по различным нормативным документам (в случае, если для сварки различных заявленных технических устройств из разных групп применяется один и тот же нормативный документ).

7.5.5. При выполнении практического задания кандидатами, аттестуемым по виду производственной деятельности «Участие в работе органов по подготовке и аттестации

---

<sup>1</sup> Согласно примечанию 3 к п. 1.4 РД 03-495-02 разрешается не проводить проверку специальных знаний при дополнительной аттестации сварщика, если ее целью является расширение области распространения аттестации без изменения способа сварки и заявленных групп технических устройств.

<sup>2</sup> Согласно п. 2.4 РД 03-495-02 кандидаты, имеющие среднее профессиональное или высшее образование по сварочному производству, работающие по специальности, освобождаются от проверки общих знаний.

сварщиков и специалистов сварочного производства», демонстрируется умение применять знания организации проведения и оформления аттестационных процедур на примере одного из заявленных технических устройств.

7.5.6. Рекомендуемая форма практического задания для специалистов сварочного производства приведена в Приложении 12. Практическое задание специалисты сварочного производства могут выполнять как в письменном виде, так и с применением компьютера, с последующей печатью и оформлением. Кандидат подтверждает своей подписью с указанием Ф.И.О. выполнение задания, член аттестационной комиссии - проверку задания.

7.6. Дополнительное собеседование с кандидатом может быть проведено по решению аттестационной комиссии, а также в случаях, если количество положительных ответов при проверке всех вопросов общих знаний или при проверке вопросов по каждому заявленному техническому устройству специальных знаний менее 80% (но не менее 60 %).

7.7. Прохождение проверки с указанием вариантов ответов на вопросы в листе проверки теоретических знаний подтверждается подписью аттестуемого кандидата, оценка ответов – подписью члена аттестационной комиссии.

## **8. Оформление результатов аттестации**

### **8.1. Оценка результатов аттестации сварщиков**

8.1.1. Аттестационная комиссия проверяет правильность оформления и полноту представленных сведений в документах, оформленных при проведении аттестационных процедур сварщиков (технологические карты сборки и сварки КСС, документы с результатами контроля качества, листы и вопросы проверки теоретических знаний), при этом:

- даты, указанные на документах, и даты, зафиксированные в каждом документе (при наличии), должны обеспечивать прослеживаемость выполнения процедур;
- обозначения (шифры) нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений, указанные в документах с результатами контроля качества, должны быть идентичны обозначениям (шифрам) нормативных документов, приведенным в технологических картах сборки и сварки КСС.

8.1.2. Аттестационная комиссия комплектует аттестационные документы в папки (дела), сформированные в соответствии с п. 4.24, и вносит сведения из полученных документов в систему ЭДО для последующего формирования протокола аттестации:

- результаты проверки практических навыков по всем КСС каждого типоразмера: сведения о выполнении КСС и результаты контроля качества;
- результаты проверки общих теоретических знаний (при наличии) и специальных теоретических знаний по каждому заявленному техническому устройству.

8.1.3. На основании полученных результатов и в соответствии с п. 1.15 РД 03-495-02 аттестационной комиссией в системе ЭДО формируется установленная область аттестации.

8.1.4. Область аттестации может полностью соответствовать заявленной при выполнении всех условий:

- сборка и сварка всех КСС была выполнена с соблюдением требований технологической карты сборки и сварки КСС и требований охраны труда при проведении сварочных работ;
- время сварки каждого КСС не превышало установленных норм времени;
- качество выполненных КСС проверено всеми необходимыми методами контроля и (или) испытаний и соответствует нормам оценки, установленным в каждом нормативном документе, указанном в технологической карте сборки и сварки КСС;
- количество положительных ответов на вопросы при проверке общих знаний (при наличии) составляет не менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– количество положительных ответов на вопросы по каждому заявленному техническому устройству составляет не менее 80% (с учетом результатов собеседования);

8.1.5. Область аттестации может быть изменена в случаях, если:

– сборка и сварка одного или нескольких КСС была выполнена с отклонением от требований технологической карты сборки и сварки КСС;

– качество одного или нескольких выполненных КСС по результатам контроля хотя бы одним методом и (или) испытанием не соответствует нормам оценки, установленным в каждом нормативном документе, указанном в технологической карте сборки и сварки КСС;

– количество положительных ответов на вопросы по одному или нескольким заявленным техническим устройствам составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования).

8.1.6. Заявленная область аттестации считается неподтвержденной, а сварщик – неаттестованным в случаях, если:

– сборка и сварка всех КСС была выполнена с отклонением от требований технологической карты сборки и сварки КСС;

– качество всех выполненных КСС по результатам контроля хотя бы одним методом и (или) испытанием не соответствует нормам оценки, установленным в каждом нормативном документе, указанном в технологической карте сборки и сварки КСС;

– количество положительных ответов на вопросы при проверке общих знаний составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– количество положительных ответов на вопросы по всем заявленным техническим устройствам составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования).

8.1.7. Повторная проверка практических навыков проводится в соответствии с п. 1.5 РД 03-495-02, теоретических знаний - в соответствии с п. 1.10 РД 03-495-02, по согласованию с АЦСП.

8.1.8. Сведения о результатах проверки практических навыков и специальных знаний сварщиков (в т.ч. отрицательных) могут быть сформированы в системе ЭДО как приложение к протоколу аттестации для информирования заявителей о причинах изменения заявленной области аттестации (в виде справочной информации).

## **8.2. Оценка результатов аттестации специалистов сварочного производства**

8.2.1. Аттестационная комиссия комплектует аттестационные документы в папки (дела), сформированные в соответствии с п. 4.24, проверяет правильность оформления и полноту представленных сведений в полученных документах и вносит в систему ЭДО для последующего формирования протокола аттестации:

– результаты проверки общих теоретических знаний (при наличии);

– результаты проверки специальных теоретических знаний по каждому заявленному техническому устройству;

– результаты проверки практического задания по каждой группе технических устройств.

8.2.2. Область аттестации специалиста сварочного производства может полностью соответствовать заявленной при выполнении всех условий:

– количество положительных ответов на вопросы при проверке общих знаний (при необходимости) составляет не менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.2 количество положительных ответов на вопросы по каждому заявленному техническому устройству составляет не менее 80% (с учетом результатов собеседования), практические задания по каждой группе технических устройств имеют оценку «удовлетворительно»;

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.3 (при необходимости) количество положительных ответов на вопросы составляет не менее 80% (с учетом результатов собеседования), практическое задание имеет оценку «удовлетворительно».

8.2.3. Область аттестации может быть изменена по количеству заявленных технических устройств в случаях, если:

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.2 количество положительных ответов на вопросы по одному или нескольким заявленным техническим устройствам составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.4 практические задания по одной или двум группам технических устройств имеют оценку «неудовлетворительно».

8.2.4. При аттестации специалиста сварочного производства по двум видам производственной деятельности, специалист может быть не аттестован по виду деятельности «Участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», в случаях, если:

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.3 количество положительных ответов на вопросы составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.5 практическое задание имеет оценку «неудовлетворительно».

8.2.5. Заявленная область аттестации считается неподтвержденной, а специалист сварочного производства – неаттестованным в случаях, если:

– количество положительных ответов на вопросы при проверке общих знаний (при необходимости) составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.2 количество положительных ответов на вопросы по всем заявленным техническим устройствам составляет менее 80% (с учетом результатов собеседования);

– при проверке специальных знаний согласно п. 7.5.4 практические задания по всем группам технических устройств имеют оценку «неудовлетворительно».

8.2.6. При аттестации специалиста сварочного производства по виду производственной деятельности «Участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», специалист может быть не аттестован в случаях, перечисленных в п.8.2.4, а также, если специалист не подтвердил знания хотя бы одному техническому устройству согласно п. 7.5.2.

8.2.7. Повторная проверка теоретических знаний проводится в соответствии с п. 2.10 РД 03-495-02 по согласованию с АЦСП.

### **8.3. Оформление протоколов аттестации**

8.3.1. По итогам аттестации независимо от её результатов на каждого кандидата в системе ЭДО оформляется Протокол аттестации.

8.3.2. Дата оформления протокола аттестации (продления срока действия аттестационного удостоверения) считается датой аттестации (продления) в Реестре САСв.

8.3.3. Протокол аттестации может быть создан в системе ЭДО только после формирования и печати документов для проверки практических навыков (технологических карт сборки и сварки КСС - для сварщиков) и для проверки теоретических знаний (листов, вопросов и ответов), а также внесения результатов проверок в систему ЭДО согласно п. 8.1.2 и п.8.2.1.

8.3.4. Сведения об аттестуемом кандидате (Ф.И.О., дата рождения, место работы и стаж работы, сведения о квалификации) формируются автоматически из заявки на аттестацию. Изменению могут подлежать Ф.И.О. и дата рождения кандидата в случае выявления ошибок в заявке при идентификации кандидатов.

8.3.5. Область аттестации сварщика формируется с учетом пп. 8.1.3-8.1.6, специалиста сварочного производства – пп. 8.2.2-8.2.6.

8.3.6. В протоколе аттестации сварщиков данные о сварке всех КСС каждого типоразмера, перечень методов контроля и видов испытаний КСС, обозначения (шифры) нормативных документов, по которым была проведена оценка качества КСС, должны быть идентичны указанным в технологических картах сборки и сварки КСС и в документах с

результатами контроля качества КСС.

8.3.7. При положительных результатах первичной аттестации в системе ЭДО генерируется личный шифр клейма сварщика, который остается неизменным при всех последующих аттестациях сварщика, и фиксируется в протоколе аттестации и аттестационном удостоверении сварщика.

8.3.8. При наличии в документах, регламентирующих особенности проведения аттестации персонала для работы на объектах, например, ПАО «Транснефть» или ПАО «Газпром», дополнительных требований по сведениям, содержащимся в протоколах аттестации, необходимые изменения вносятся в форму протокола аттестации, реализуемую через систему ЭДО.

8.3.9. При проведении аттестации вне АЦСП или АП в протоколе аттестации в графе «Место проведения проверки практических навыков» указывается фактический адрес места проведения аттестации, а также номер и дата письма-согласования НАКС.

8.3.10. При проведении проверки практических навыков сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования, в графе «Дополнительная информация о КСС» указывается марка специализированного оборудования.

8.3.11. Протокол аттестации согласно пп. 1.16.2 и 2.12.2 РД 03-495-02 должен быть подписан руководителем АЦСП, председателем и членами аттестационной комиссии, утвержден руководителем и заверен печатью организации-АЦ. Протокол аттестации оформляется в двух экземплярах, один хранится в АЦСП, второй выдается заявителю аттестации.

## **9. Оформление аттестационных удостоверений и размещение сведений об аттестации в Реестре САСв**

9.1. При положительных результатах аттестационных процедур АЦСП формирует в системе ЭДО аттестационное удостоверение. Порядок оформления аттестационных удостоверений приведен в Приложении 13.

9.2. Протокол аттестации и аттестационное удостоверение АЦСП направляет заявителю. При отрицательных результатах проведенной аттестации заявителю направляется только протокол аттестации.

9.3. Сведения о результатах аттестаций (в т.ч. отрицательных) АЦСП формирует в системе ЭДО и направляет в НАКС для размещения в Реестре САСв по мере проведения аттестаций. Срок отправки сведений не должен превышать 14 календарных дней после даты аттестации.

9.4. В Реестре САСв размещаются сведения о номерах аттестационных удостоверений, сроках их действия, шифрах клейм сварщиков и области аттестации персонала сварочного производства.

## **10. Порядок проведения внеочередной аттестации**

10.1. Внеочередную аттестацию проходят сварщики или специалисты сварочного производства после их отстранения от работы по фактам нарушения технологии и(или) повторяющегося неудовлетворительного качества сварных соединений и признания недействительными их аттестационных удостоверений в соответствии с требованиями пп. 4.7 и 5.9 ПБ 03-273-99.

10.2. Отстранение от работы сварщиков и(или) специалистов сварочного производства производится на основании оформленного организацией–работодателем документа (акта, протокола и т.д.) об отстранении сварщиков и(или) специалистов сварочного производства от работы с указанием причин, приведших к неудовлетворительному качеству сварных соединений. К документу прилагаются подтверждающие материалы: пояснительные записки, операционные технологические карты сварки, документы об аттестации, заключения по неразрушающему контролю, предписания надзорных органов, журнал сварочных работ, допускные листы и другие документы.

Сварщики и (или) специалисты сварочного производства, допустившие нарушения, должны быть ознакомлены с оформленным документом.

10.3. Организация-работодатель направляет в НАКС письмо, подписанное руководителем организации и содержащее Ф.И.О. сварщиков и (или) специалистов сварочного производства, номера их аттестационных удостоверений, признаваемых недействительными, и дату отстранения их от работы. К письму прилагается копия документа (акта, протокола и т.д.) с подтверждающими материалами.

10.4. На основании письма организации-работодателя НАКС проводит проверку представленных материалов и, в случае подтверждения информации, издает приказ об исключении из Реестра САСв аттестационных удостоверений отстраненных сварщиков и (или) специалистов сварочного производства (п.3.1, 3.2 Приложения 3 ПБ 03-273-99). На основании приказа в Реестр САСв под номером аттестационного удостоверения отстраненного сварщика или специалиста сварочного производства вносится запись «Исключено из реестра (приказ № \_\_\_\_ от \_\_\_\_\_)».

10.5. После внесения в Реестр САСв записи о признании недействительности аттестационного удостоверения, сварщик или специалист сварочного производства может быть направлен на внеочередную аттестацию.

10.6. Заявка на внеочередную аттестацию направляется в любой АЦСП, имеющий соответствующую область аттестационной деятельности, работодателем (заявителем), отстранившим сварщика и (или) специалиста сварочного производства от работы, или самостоятельно отстраненными сварщиками или специалистами сварочного производства. При этом заявляемая область аттестации должна соответствовать области аттестации удостоверения, признанного недействительным. К заявке прилагается аттестационное удостоверение, признанное недействительным.

10.7. Порядок проведения внеочередной аттестации АЦСП должен согласовать с НАКС.

10.8. Сварщику или специалисту сварочного производства, успешно прошедшим внеочередную аттестацию, выдается новое удостоверение.

10.9. Аттестационное удостоверение, признанное недействительным, после проведения внеочередной аттестации возвращается Заявителю с отметкой об аннулировании в соответствии с Приложением 13.

## **11. Продление срока действия аттестационных удостоверений**

11.1. Положения настоящего раздела разъясняют требования пп. 1.16.4-1.16.5 и пп. 2.12.4-2.12.7 РД 03-495-02.

11.2. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляет АЦСП, имеющий соответствующую область аттестационной деятельности, на основании заявочных документов, направленных в АЦСП не менее чем за 10 рабочих дней до истечения срока действия аттестационного удостоверения.

11.3. Формы заявки на продление срока действия аттестационных удостоверений сварщиков приведены в Приложении 14, на продление срока действия аттестационных удостоверений специалистов сварочного производства - в Приложении 15.

11.4. К заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика прилагаются следующие документы:

- 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);
- копия(и) протокола(ов) предыдущей(их) аттестации(й) (первичной, периодической или внеочередной и, при наличии, дополнительной);
- согласие кандидата на обработку персональных данных;
- копия трудовой книжки или справка с места работы;

- справка о качестве выполненных сварочных работ (с приложением);
- цветная фотография на матовой бумаге размером 3x4 см (при отсутствии необходимости возвращается заявителю).

11.5. Аттестационное удостоверение сварщика (с вкладышами, при наличии) для продления срока действия, (в т.ч. с целью недопущения признания его недействительным в соответствии с п. 4.5 ПБ 03-273-99), должно иметь заполненную страницу «Сведения о работе сварщика» (стр. 4 аттестационного удостоверения). Периодичность заполнения (записи)<sup>1</sup> должна быть не более 6 месяцев для сварщиков металлических конструкций или 8 месяцев для сварщиков конструкций из полимерных материалов, начиная с даты аттестации, и подтверждать работу сварщика в соответствии с областью распространения аттестации. Запись должна быть заверена подписью ответственного лица с указанием его должности и Ф.И.О.

11.6. Справка о качестве выполненных сварочных работ должна содержать сведения о результатах контроля качества сварных соединений, характеристики которых соответствуют области распространения, указанной в аттестационном удостоверении, и выполненных в течение 6 месяцев для сварщиков металлических конструкций или 8 месяцев для сварщиков конструкций из полимерных материалов, предшествующих дате подачи заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения. Справка формируется на основании данных о контроле не менее, чем 15-ти производственных или допусковых сварных соединений. Контроль сварных соединений должны выполнять лаборатории, аттестованные (аккредитованные) в установленном порядке, находящиеся в собственности заявителя или в распоряжении на ином законном основании.

Справка о качестве выполненных сварочных работ должна иметь номер и дату, подписана руководителем организации-заявителя (или лицом, имеющим право подписи таких документов) и руководителем лаборатории неразрушающего контроля и(или) лаборатории разрушающих или иных видов испытаний, скреплена печатью организации-заявителя (допускается скреплять печатью лаборатории, выполнившей контроль качества сварных соединений). Форма справки приведена в Приложении 16.

К справке должна прилагаться копия Свидетельств(а) об аттестации (аккредитации) лаборатории(й), проводившей контроль сварных соединений.

11.7. К заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства прилагаются следующие документы:

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии);
- копия(и) протокола(ов) предыдущей(их) аттестации(й) (первичной, периодической или внеочередной и, при наличии, дополнительной);
- согласие кандидата на обработку персональных данных;
- копия трудовой книжки или справка с места работы;
- цветная фотография на матовой бумаге размером 3x4 см (при отсутствии необходимости возвращается заявителю).

11.8. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста приводят сведения о работе специалиста за период, прошедший после аттестации, по каждому виду производственной деятельности.

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 каждой заявленной к продлению группы технических устройств указывают наименования объектов (проектов) и перечень работ, выполняемых специалистом на этих объектах.

По виду производственной деятельности «Участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» для каждой заявленной к

<sup>1</sup>Примерная форма записи: «Выполнял сварку С 10.02.17 г. по 25.07.17 г.».

продлению группы технических устройств указывают сведения о разработанных методических документах и пособий, а также количество сварщиков и специалистов, специальная подготовка и(или) аттестация которых была проведена специалистом. При этом специалист в период, прошедший после аттестации, должен принимать участие в подготовке и(или) аттестации кандидатов не менее пяти раз в год, в том числе не менее двух раз за последние 6 месяцев. В этом случае заявка на продление срока действия аттестационного удостоверения дополнительно подписывается руководителем организации-АЦ, на базе которой создан центр специальной подготовки и(или) АЦСП, в работе которого принимал участие специалист сварочного производства.

11.9. Прилагаемые к заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения документы должны соответствовать требованиям пп. 4.4, 4.6-4.14, 4.25.

11.10. Полученные документы комплектуются в папки (дела) по каждому кандидату, и передаются в аттестационную комиссию.

11.11. Аттестационная комиссия, назначенная в соответствии с п.5.1, проверяет полученные заявки и прилагаемые документы на предмет:

- наличия и комплектности прилагаемых документов согласно перечню;
- правильности заполнения заявки: наличия всех необходимых сведений, их соответствия представленным документам (место работы, сведения об образовании и профессиональной подготовке, квалификационный разряд или уровень квалификации (для сварщиков), стаж работы);
- наличия в аттестационном удостоверении сведений о работе в соответствии с областью распространения аттестации (для сварщиков), отсутствия перерывов;
- соответствия области аттестации сварщика, указанной в представленном к продлению аттестационном удостоверении (включая область аттестации, указанную во вкладышах), фактической области деятельности, приведенной в справке о качестве выполненных работ;
- соответствия области аттестации специалиста сварочного производства, указанной в представленном к продлению аттестационном удостоверении (включая область аттестации, указанную во вкладышах), фактической области деятельности, приведенной в заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения.

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

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

11.13. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляется:

- на 1 год для сварщиков (специалиста сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);
- на 1,5 года для специалистов сварочного производства II и III уровней профессиональной подготовки;
- на 2,5 года для специалистов сварочного производства IV уровня профессиональной подготовки.

11.14. Решение аттестационной комиссии ( в т.ч. при отказе в продлении) оформляют протоколом о продлении срока действия аттестационного удостоверения в системе ЭДО с учетом положений п.8.3. При этом область аттестации продлеваемого аттестационного

удостоверения формируется с учетом области аттестации в имеющихся к нему вкладышах. При продлении не допускается расширение области аттестации.

11.15. При продлении срока действия аттестационного удостоверения без изменения области аттестации в аттестационное удостоверение вносится запись о продлении.

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

Оформление нового удостоверения и(или) внесение записей осуществляют в соответствии с Приложением 13.

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

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

11.18. Продление срока действия недействительного аттестационного удостоверения (согласно п. 1.16.3 РД 03-495-02) не допускается.

11.19. Сведения о продлении срока действия аттестационных удостоверений АЦСП формирует в системе ЭДО и направляет в НАКС для размещения в Реестре САСв с учетом п.9.

## **12. Формирование и хранение архивных дел**

12.1. Документы, полученные вместе с заявкой, оформленные во время и по результатам проведения аттестационных процедур сварщиков и специалистов сварочного производства, должны храниться в архиве организации-АЦ.

При этом документы, сформированные в системе ЭДО и оформленные при проведении аттестационных процедур, должны содержать идентификационный номер, автоматически генерируемый при печати документов, исправление и удаление которого при печати или сохранении документов не допускается.

12.2. Документы, сформированные в папки (дела) согласно пп. 8.1.2 и 8.2.1, дополняются оформленными протоколами аттестации (при продлении - сформированные в папки (дела) согласно п. 11.10 и дополненные оформленными протоколами о продлении срока действия аттестационного удостоверения) и передаются сотруднику АЦСП, ответственному за ведение архива. Комплект архивных документов по каждой аттестации должен быть проверен, зарегистрирован с указанием места его хранения, и передан в архив.

12.3. АЦСП должен хранить в своем архиве:

12.3.1. Документы на каждого сварщика или специалиста сварочного производства, прошедшего процедуры первичной, периодической, дополнительной или внеочередной аттестации, в т.ч.:

- заявку на аттестацию;
- согласие кандидата на обработку персональных данных;
- копию документа(ов) об образовании(обучении);
- копию документа о квалификации (документ, подтверждающий квалификационный разряд или уровень квалификации сварщика);
- копию трудовой книжки или справку с места работы;
- копия документа об отсутствии медицинских противопоказаний к работе сварщиком;
- свидетельство о специальной подготовке;
- копию свидетельства о специализированной подготовке в АУЦ (в случае проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Транснефть»);
- технологические карты сборки и сварки КСС, с оформленными сведениями о выполнении КСС (для сварщиков);

- программа(ы) проверки практических навыков (в случае проведения аттестации на специализированном сварочном оборудовании);
- документы с результатами контроля качества КСС (для сварщиков);
- практические задания (для специалистов сварочного производства);
- листы проверки теоретических знаний, вопросы и ответы для проверки теоретических знаний;
- листы проверки практических навыков сварщиков и фото- или видеотчет (при проведении аттестации сварщиков полимерных материалов без сварки КСС);
- копию документа об оплате за проведение аттестации (в случае, если заявителем аттестации является физическое лицо);
- протокол аттестации.

12.3.2. Документы, представленные на продление аттестационных удостоверений сварщиков или специалистов сварочного производства и сформированные по результатам рассмотрения этих документов, в т.ч.:

- заявку на продление срока действия аттестационного удостоверения;
- копию(и) протокола(ов) предыдущей(их) аттестации(й) (первичной, периодической или внеочередной и, при наличии, дополнительной);
- согласие кандидата на обработку персональных данных;
- копия трудовой книжки или справка с места работы;
- копию страниц аттестационного удостоверения со сведениями о работе в соответствии с областью аттестации, подтверждающими отсутствие перерывов в работе (при продлении срока действия аттестационных удостоверений сварщика);
- справку о качестве выполненных сварочных работ с приложением (при продлении срока действия аттестационных удостоверений сварщика);
- копия документа об оплате за проведение продления срока действия аттестационного удостоверения (в случае, если заявителем аттестации является физическое лицо);
- протокол о продлении срока действия аттестационного удостоверения.

12.3.3. Журнал регистрации заявочных документов (в системе ЭДО).

12.3.4. «Журналы регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС», передаваемые в архив по мере их заполнения.

12.4. Архивные документы, перечисленные в пп.12.3.1 и 12.3.2, должны храниться в течение двух сроков действия аттестационного удостоверения в бумажном или электронном виде. В случае отрицательных результатов аттестации или отказа в продлении, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

12.5. При хранении архивных документов, перечисленных в пп.12.3.1 и 12.3.2, в электронном виде АЦСП должен разработать соответствующую инструкцию, содержащую:

- место хранения электронных документов;
- структуру электронного архива;
- обозначения документов для их идентификации и принадлежности к определенной аттестации;
- порядок перевода документов в электронный вид (сканирование) и комплектование архивного дела;
- требования к формату документов;
- Ф.И.О. ответственного лица.

Инструкция должна быть утверждена руководителем организации АЦ.

12.6. Порядок ведения бумажного и электронного архива должен обеспечивать сохранность персональных данных при хранении материальных носителей персональных данных и исключение несанкционированного к ним доступа, уничтожения, изменения, блокирования, копирования, предоставления, распространения либо иных неправомерных

действий в отношении персональных данных.

12.7. Хранение документов в электронном виде допускается после соответствующего решения НАКС.



Примечания:

1. Характеристики сварных соединений (вид свариваемых деталей, тип сварного шва, тип и вид соединений, диапазоны толщин и диаметров деталей, положение при сварке), а также применяемые сварочные материалы, необходимо указывать для каждой группы основных материалов (или сочетания групп). Допускается указывать перечисленные характеристики для нескольких групп основных материалов при их идентичности.

2. Нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества сварных соединений, необходимо указывать отдельно для каждого заявленного технического устройства.

3. При наличии необходимости проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Газпром» или ПАО «Транснефть», заявки должны быть оформлены с учетом требований соответствующих документов.

## Форма заявки на аттестацию сварщика

(от заявителя - физического лица)

Фамилия, имя, отчество заявителя \_\_\_\_\_  
Место регистрации (по данным паспорта) \_\_\_\_\_  
Идентификационный признак (ИНН) \_\_\_\_\_  
(при наличии) \_\_\_\_\_  
Телефон \_\_\_\_\_  
E-mail (при наличии) \_\_\_\_\_  
Дата оформления заявки \_\_\_\_\_

### ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

№ \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.<sup>1</sup>

#### 1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество	
1.2. Дата рождения	
1.3. Место работы (полное наименование, адрес места нахождения, телефон)	
1.4. Стаж работы по сварке	
1.5. Квалификационный разряд (при наличии)	
1.6. Сведения о независимой оценке квалификации (при наличии)	
1.7. Специальная подготовка	
1.8. Гражданство	

#### 2. Аттестационные требования<sup>2</sup>

2.1. Вид аттестации	
2.2. Способ сварки (наплавки)	
2.3. Наименование технических устройств опасных производственных объектов (ТУ ОПО)	
2.4. Шифр НД по сварке	
2.5. Группа основного материала	
2.6. Вид свариваемых деталей	
2.7. Тип сварного шва	
2.8. Тип и вид соединения	
2.9. Диапазон толщин деталей	
2.10. Диапазон диаметров деталей	
2.11. Положение при сварке	
2.12. Сварочные материалы	
2.13. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098 (для сварки арматуры железобетонных конструкций)	
2.14. Диапазон диаметров стержней	
2.15. Положение осей стержней при сварке	
2.16. Степень автоматизации оборудования (для сварки неметаллических материалов)	
2.17. Дополнительные сведения	

#### 3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок

3.1. Шифр НД, регламентирующих нормы оценки качества (ТУ ОПО)

Заявитель \_\_\_\_\_  
подпись

Ф.И.О.

<sup>1</sup> Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО.

<sup>2</sup> Формируются в зависимости от заявленного способа сварки и(или) ТУ ОПО.

Примечания:

1. Характеристики сварных соединений (вид свариваемых деталей, тип сварного шва, тип и вид соединений, диапазоны толщин и диаметров деталей, положение при сварке), а также применяемые сварочные материалы, необходимо указывать для каждой группы основных материалов (или сочетания групп). Допускается указывать перечисленные характеристики для нескольких групп основных материалов при их идентичности.

2. Нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества сварных соединений, необходимо указывать отдельно для каждого заявленного технического устройства.

3. При наличии необходимости проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Газпром» или ПАО «Транснефть», заявки должны быть оформлены с учетом требований соответствующих документов.

4. Сведения о стаже работы и должности в заявке указываются на основании соответствующих записей в трудовой книжке. Оригинал или заверенная работодателем копия трудовой книжки заявителя предъявляется в АЦСП для проверки указанных сведений.

5. В случае если Заявитель состоит в трудовых отношениях с Работодателем, в графе «Место работы» указывается полное наименование, адрес места нахождения (город или населенный пункт) и телефон Работодателя (для внесения корректных сведений о месте работы в Реестр САСв после аттестации).

6. В случае если Заявитель не состоит в трудовых отношениях с Работодателем (не работает в настоящее время), в графе «Место работы» указывает «Не работаю»



# Форма заявки на аттестацию специалиста сварочного производства

(от заявителя - физического лица)

Фамилия, имя, отчество заявителя \_\_\_\_\_  
Место регистрации (по данным паспорта) \_\_\_\_\_  
Идентификационный признак (ИНН) \_\_\_\_\_  
(при наличии) \_\_\_\_\_  
Телефон \_\_\_\_\_  
E-mail (при наличии) \_\_\_\_\_  
Дата оформления заявки \_\_\_\_\_

## ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

№ \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.<sup>1</sup>

### 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 (полное наименование, адрес места нахождения, телефон)	
1.6. Должность	
1.7. Стаж работы в области сварочного производства	
1.8. Переподготовка по сварочному производству (наименование учебного заведения, номер и дата выдачи документа)	
1.9. Наличие уровня профессиональной подготовки	
1.10. Специальная подготовка	
1.11. Сведения о независимой оценке квалификации	
1.12. Гражданство	

### 2. Аттестационные требования

2.1. Вид аттестации	
2.2. Вид производственной деятельности	
2.3. Уровень профессиональной подготовки	
2.4. Наименование технических устройств опасных производственных объектов	

Заявитель \_\_\_\_\_  
подпись

Ф.И.О.

#### Примечания:

1. При наличии необходимости проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Газпром» или ПАО «Транснефть», заявки должны быть оформлены с учетом требований соответствующих документов.

2. Сведения о стаже работы и должности в заявке указываются на основании соответствующих записей в трудовой книжке. Оригинал или заверенная работодателем копия трудовой книжки заявителя предъявляется в АЦСП для проверки указанных сведений.

3. В случае если Заявитель состоит в трудовых отношениях с Работодателем, в графе

<sup>1</sup> Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО.

«Место работы» указывается полное наименование, адрес места нахождения (город или населенный пункт) и телефон Работодателя (для внесения корректных сведений о месте работы в Реестр САСв после аттестации).

4. В случае если Заявитель не состоит в трудовых отношениях с Работодателем (не работает в настоящее время), в графе «Место работы» указывает «Не работаю».

**Документы для подтверждения соответствия кандидатов требованиям к образованию и профессиональной подготовке**

ПБ 03-273-99 (табл. 1 Приложения 2)	Предоставляемые документы	
	Выданные до 2013г.	Выданные после 2013г.
<b>Уровень I</b>	<p>Документ об образовании/подготовке и Документ о профессиональной подготовке с записью о квалификационном экзамене и присвоении профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом о начальном профессиональном образовании (НПО) с записью о присвоении квалификации по профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом о среднем профессиональном образовании (СПО) (техник) по сварочному производству.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Документ о профессиональной переподготовке с записью о квалификационном экзамене и присвоении профессии рабочего с квалификацией по сварке.</p>	<p>Документ об образовании и Свидетельство о профессии рабочего, должности служащего с присвоением профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО с записью о квалификационном экзамене и присвоении профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО (специалист среднего звена) по сварочному производству.</p>
<b>Уровень II</b>	<p>Аттестат о среднем образовании и Документ о профессиональной подготовке с записью о квалификационном экзамене и присвоении профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом НПО с записью о присвоении квалификации по профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО/ДПО по сварочному производству.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом о высшем образовании (ВО) по сварочному производству.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО/ВО по иным специальностям с объемом подготовки по сварочному производству не менее 16 часов.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО/ВО по иным специальностям и Удостоверение о повышении квалификации по программам с объемом подготовки по сварочному производству не менее 16 часов.</p>	<p>Аттестат о среднем <b>общем</b> образовании и Свидетельство о профессии рабочего, должности служащего с присвоением профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО с записью о квалификационном экзамене и присвоении профессии рабочего с квалификацией в области сварки.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО(техник или специалист среднего звена)/ВО/ДПО по сварочному производству.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО(техник или специалист среднего звена)/ВО(бакалавр, специалист, магистр, аспирант) по иным специальностям и направлениям подготовки с объемом дисциплин по сварочному производству не менее 16 часов.</p> <p align="center"><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом СПО(техник или специалист среднего звена)/ВО(бакалавр, специалист, магистр, аспирант) по иным специальностям и направлениям подготовки и Удостоверение о повышении квалификации по программам с объемом подготовки по сварочному производству не менее 16 часов.</p>

ПБ 03-273-99 (табл. 1 Приложения 2)	Предоставляемые документы	
	Выданные до 2013г.	Выданные после 2013г.
Уровень III	<p>Диплом СПО/ВО/ДПО по сварочному производству.</p> <p><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом ВО по иным специальностям с объемом подготовки по сварочному производству не менее 36 часов</p> <p><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом ВО по иным специальностям и Удостоверение о повышении квалификации по программам с объемом подготовки по сварочному производству не менее 36 часов.</p>	<p>Диплом СПО(техник или специалист среднего звена)/ВО/ДПО по сварочному производству.</p> <p><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом ВО(бакалавр, специалист, магистр, аспирант) по иным специальностям и направлениям подготовки с объемом дисциплин по сварочному производству не менее 36 часов</p> <p><b>ИЛИ</b></p> <p>Диплом ВО(бакалавр, специалист, магистр, аспирант) по иным специальностям и Удостоверение о повышении квалификации по программам с объемом подготовки по сварочному производству не менее 36 часов.</p>
Уровень IV	<p>Диплом ВО/ДПО по сварочному производству.</p>	<p>Диплом ДПО/ВО со специальностью (инженер), профиля подготовки (бакалавр) или выпускной квалификационной работы (магистр, аспирант) по сварочному производству.</p>
<p>Примечания:</p> <p>1. Документы должны быть выданы организациями, имеющими лицензии на осуществление образовательной деятельности, полученные в соответствии с законодательством Российской Федерации о лицензировании отдельных видов деятельности.</p> <p>2. Документы о профессиональном образовании, выданные до 2013 г., могут быть получены в образовательных организациях бывшего СССР.</p> <p>3. Квалификация по направлению подготовки «Сварочное производство» может быть получена посредством профессиональной переподготовки, к которой допускаются согласно п. 3 ст. 80 Федерального закона от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»:</p> <p>1) лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее образование;</p> <p>2) лица, получающие среднее профессиональное и (или) высшее образование.</p> <p>4. IV уровень профессиональной подготовки могут получать лица, не имеющие высшего образования по сварочному производству, но имеющие ученые степени кандидатов или докторов технических наук по сварочной специальности.</p>		

**Форма справки с места работы (для сварщика)**

Фирменный бланк  
организации-заявителя

Исх. \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

**СПРАВКА**

Дана \_\_\_\_\_  
(И.О. Фамилия)  
в том, что он (она) действительно работает в \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
(наименование организации)  
по профессии \_\_\_\_\_  
(наименование)  
Общий стаж работы по профессии составляет \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Должность

\_\_\_\_\_  
Подпись

\_\_\_\_\_  
ФИО

М.П.

**Форма справки с места работы  
(для специалиста сварочного производства)**

Фирменный бланк  
организации-заявителя

Исх. \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

**СПРАВКА**

Дана \_\_\_\_\_  
(И.О. Фамилия)

в том, что он (она) действительно работает в \_\_\_\_\_

(наименование организации)

в должности (специальности) \_\_\_\_\_  
(наименование)

Общий стаж работы в области сварочного производства составляет \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Должность

\_\_\_\_\_  
Подпись

\_\_\_\_\_  
ФИО

М.П.



**Форма документа об отсутствии медицинских противопоказаний  
к работе сварщиком, оформляемого за пределами РФ**

\_\_\_\_\_  
(наименование медицинской организации)  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
(адрес)

**Заключение предварительного (периодического) медицинского осмотра (обследования)**

1. Ф.И.О.
2. Место работы:
  - 2.1. Организация (предприятие)
  - 2.2. Цех, участок
3. Профессия (должность) (в настоящее время) \_\_\_\_\_  
Вид работы: **сварочные работы**
4. Согласно результатам проведенного предварительного медицинского осмотра (обследования): **не имеет** медицинских противопоказаний к работе с вредными и/или опасными веществами и производственными факторами.

Председатель врачебной комиссии \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)  
(подпись) (Ф.И.О.)  
М.П. «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
(подпись работника (Ф.И.О.)  
(освидетельствуемого))

**Форма Журнала регистрации заявочных документов**

№ пп	Наименование организации	Ф.И.О. кандидата	Номер заявки на аттестацию	Дата регистрации заявочных документов	Примечание

\_\_\_\_\_

*Подпись*

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

*Подпись*

\_\_\_\_\_

ФИО

## Форма Согласия на обработку персональных данных кандидата

### СОГЛАСИЕ на обработку персональных данных (аттестуемого сварщика)

Я, субъект персональных данных:

Фамилия Имя Отчество	
Адрес регистрации	
Наименование документа, удостоверяющего личность	
Номер документа, удостоверяющего личность	
Дата выдачи документа, удостоверяющего личность	
Орган, выдавший документ, удостоверяющий личность	

в соответствии с Федеральным законом от 27.07.2006 года № 152-ФЗ «О персональных данных», действуя по своей воле и в своих интересах, даю свое согласие на обработку моих персональных данных в *\*Аттестационный центр\** (далее – *\*АЦ\**), (юридический адрес: *\*Юридический адрес АЦ\**), в целях организации процесса моей аттестации в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов системы аттестации сварочного производства, и размещения персональных данных в Реестре аттестованного персонала.

Перечень моих персональных данных, на обработку которых дается согласие *\*АЦ\**: фамилия, имя, отчество; дата рождения; место работы; сведения о стаже; сведения о трудовой деятельности; сведения об образовании (обучении); сведения о квалификации; сведения об аттестации; сведения о документе, удостоверяющем личность; сведения об адресе (месте регистрации); сведения о специальной подготовке; контактные данные.

Перечень действий с моими персональными данными, на совершение которых дается согласие *\*АЦ\**: сбор, запись, изменение, обновление, систематизация, хранение, обезличивание, блокирование, удаление, уничтожение.

Я предоставляю *\*АЦ\** право осуществлять обработку моих персональных данных как автоматизированным, так и не автоматизированным способом обработки.

В рамках достижения целей обработки моих персональных данных даю право *\*АЦ\** передавать мои персональные данные в ООО «НЭДК» (109469, г. Москва, ул. Марьинский парк, д. 23 кор.3) и в СРО Ассоциация «НАКС» (109469, г. Москва, ул. Марьинский парк, д.23, корп.3) в рамках заключенного поручения, существенным условием которого является обеспечение безопасности персональных данных при их обработке и предотвращение разглашения моих персональных данных.

Передача моих персональных данных иным лицам или иное их разглашение может осуществляться только с моего письменного согласия, если иное не предусмотрено законодательством Российской Федерации, либо при условии договора с моим участием.

В рамках достижения целей обработки моих персональных данных в общедоступный источник персональных данных Реестр аттестованного персонала, расположенный на сайте

СРО Ассоциация «НАКС» (<http://www.naks.ru/assp/reestrperson/index.php>) будут включены следующие мои персональные данные (соответственно будут являться общедоступными): фамилия, имя, отчество; сведения о месте работы; сведения о занимаемой должности; сведения об аттестации.

Я подтверждаю своё согласие на возможную передачу информации в электронной форме (в том числе моих персональных данных) по открытым каналам связи сети Интернет.

Согласие дается, в том числе на возможную трансграничную передачу персональных данных и информационные (рекламные) оповещения.

Срок действия данного согласия определен началом его действия (со дня подписания) и заканчивается моментом востребования - моим письменным отзывом, направленным в адрес любого из перечисленных в данном согласии операторов персональных данных (юридических лиц, организующих и (или) осуществляющих обработку персональных данных, а также определяющих цели и содержание обработки персональных данных).

Настоящее согласие может быть отозвано мной при предоставлении в \*АЦ\* заявления в форме, установленной Политикой в отношении обработки персональных данных \*АЦ\*, размещенной на сайте \_\_\_\_\_, в разделе \_\_\_\_\_ либо в свободной форме, в соответствии с требованиями Законодательства Российской Федерации.

« \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_\_ г. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
*Дата* *Личная подпись* *Расшифровка личной подписи*

## **Порядок проведения проверки практических навыков сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования**

1. Положения настоящего приложения разработаны в целях унификации процедуры проведения проверки практических навыков с применением специализированного сварочного оборудования, предусмотренной п. 1.12.7 РД 03-495-02.

2. Проведение проверки практических навыков на специализированном<sup>1</sup> сварочном оборудовании по месту его нахождения проводится в случаях, когда необходимо оценить практические навыки сварщика по настройке параметров режима сварки и управлению технологическими параметрами в процессе сварки с применением этого оборудования.

3. Необходимость проведения аттестационных процедур по месту нахождения специализированного сварочного оборудования обосновывается организацией-заявителем письмом в АЦСП с приложением к заявкам на аттестацию паспорта(ов) на сварочное оборудование и/или инструкцию по его (их) эксплуатации и свидетельство о его(их) аттестации согласно РД 03-614-03.

4. Для проведения аттестации вне АЦСП или АП организация-заявитель должна предварительно согласовать с АЦСП:

- заявки на аттестацию;
- адрес проведения аттестационных процедур;
- количество постов для сварки КСС, их расположение и оснащение сварочным оборудованием с указанием способов сварки;
- перечень и характеристики помещений для проведения специальной подготовки и проверки теоретических знаний, их расположение (в случае проведения по месту нахождения специализированного сварочного оборудования);
- наличие и характеристики основных материалов для КСС;
- наличие основных и сварочных материалов, прошедших входной контроль;
- контактные данные лиц, ответственных за обеспечение вышеуказанных мероприятий (Ф.И.О., должность, телефон, электронная почта);
- сведения о порядке и сроках выполнения контроля и испытаний КСС;
- планируемые сроки проведения аттестации.

5. Для учета всех особенностей проведения проверки практических навыков с применением конкретной марки специализированного сварочного оборудования, АЦСП совместно с организацией-заявителем разрабатывает программу проведения проверки практических навыков для каждой марки специализированного сварочного оборудования, содержащую следующие разделы:

- описание специализированного сварочного оборудования (область применения, типоразмеры свариваемых деталей и т.д.);
- обоснование специализированного назначения оборудования.
- перечень характеристик КСС, учитываемых при проведении проверки практических навыков на специализированном сварочном оборудовании и их значения;
- размеры и количество КСС;
- особенности выполнения сварки КСС;
- требования к контролю качества КСС с указанием нормативных документов, регламентирующих методики проведения контроля и нормы оценки качества КСС;
- область распространения аттестации;

---

<sup>1</sup> 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.

– оформление результатов аттестации (с примерами оформления разделов протокола аттестации «Данные о сварке КСС» и «Область распространения аттестации»).

Технологические карты сборки и сварки КСС разрабатываются с учетом разработанной программы проверки практических навыков сварщиков и п. 6.1.2 настоящего документа.

6. После завершения и согласования подготовительных мероприятий, АЦСП за 10 (десять) рабочих дней направляет в НАКС письмо для согласования, содержащее следующие сведения:

- наименование организации-заявителя;
- наименование организации, на базе и оборудовании которой будет проводиться аттестация (владелец специализированного сварочного оборудования);
- адрес проведения аттестационных процедур;
- марку (и) сварочного оборудования;
- способ(ы) сварки;
- технические устройства опасных производственных объектов и обозначения (шифры) нормативных документов, указанные в заявке на аттестацию<sup>1</sup>;
- количество аттестуемых сварщиков и специалистов сварочного производства;
- планируемые сроки проведения аттестации;
- сведения о лабораториях, привлекаемых к неразрушающему контролю и разрушающим или иным видам испытаний (наименование организации, № свидетельства об аттестации (аккредитации), срок действия);

К данному письму должны быть приложены:

- отсканированная копия письма организации-заявителя в АЦСП;
- программа(ы) проверки практических навыков сварщиков.

7. При положительном решении НАКС, АЦСП согласовывает с Заявителем конкретные даты проведения проверки практических навыков сварщиков для формирования графика аттестации в соответствии с п. 5.4 настоящего документа.

8. Владелец специализированного оборудования издает приказ (распоряжение) об использовании конкретного сварочного оборудования в период, согласованный для проведения проверки практических навыков сварщиков с указанием сотрудников организации-владельца специализированного оборудования, присутствующих при сварке КСС, ответственных за исправное техническое состояние специализированного оборудования и обеспечение безопасных условий труда при проведении проверки практических навыков сварщиков.

9. Во время проверки практических навыков 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 сборки и сварки КСС и управлять им в процессе сварки.

10. Подготовка к проверке практических навыков сварщиков и сварка КСС с применением специализированного оборудования проводится согласно пп. 6.1-6.2 настоящего документа, при этом при сварке КСС присутствуют не менее двух членов аттестационной комиссии, и представитель владельца специализированного оборудования, отвечающий за техническое состояние специализированного оборудования и безопасные условия труда. Контроль качества выполненных КСС проводится согласно п.6.3 настоящего документа.

11. При наличии необходимой материальной базы и присутствия аттестационной

---

<sup>1</sup> В случае проведения аттестации с учетом «Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром» должны быть указаны обозначения (шифры) нормативных документов в соответствии с табл. 5.1 данного «Положения...».

комиссии, допускается проведение проверки теоретических знаний сварщиков по месту нахождения специализированного сварочного оборудования, а также специалистов сварочного производства, задействованных в технологических процессах сварки с использованием этого оборудования.

## Форма технологической карты сборки и сварки КСС

Утверждаю  
Руководитель АЦСП  
\_\_\_\_\_ Ф.И.О.

**Технологическая карта сборки и сварки(наплавки)  
контрольного сварного соединения шифр \_\_\_\_\_**

ФИО сварщика: \_\_\_\_\_

Шифр НД по сварке			
Способ сварки:			Типоразмер, мм
Тип шва:		Диаметр:	
Тип соединения (НД):		Толщина:	
Положение при сварке:		Количество КСС	
Вид соединения:		Клеймо(а) КСС:	
Сварочные материалы (Шифр по РД 03-613-03, марка):		Основной материал (группа, марка):	
Сварочное оборудование (Шифр по РД 03-614-03, марка):		Способ сборки:	
		Требования к прихватке:	

### Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки

### Технологические параметры сварки<sup>1</sup>

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость подачи проволоки, м/ч	Скорость сварки, м/ч	Расход защитного газа, л/мин.

Защита обратной стороны шва

Вылет электрода, мм

Ширина валика шва

Расстояние от сопла горелки до изделия, мм

Толщина валика шва

<sup>1</sup> Формируются в зависимости от способа сварки

## Дополнительные технологические требования

---

---

---

---

### Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Методы контроля	ТУ ОПО: шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества	Объем контроля (% , количество образцов)

Разработал: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

Ознакомлен сварщик: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

### Сведения о выполнении КСС<sup>1</sup>

Шифр технологической карты сборки и сварки КСС \_\_\_\_\_

Клеймо(а) КСС	
Дата выполнения КСС	
Время сварки КСС (мин.)	
Контроль качества сборки КСС под сварку	
Контроль соблюдения технологии сварки	

\* При наличии несоответствий член аттестационной комиссии должен конкретизировать их в виде примечания.

Номер документа, удостоверяющего  
личность сварщика:

Выполнил сварщик: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

Член аттестационной комиссии: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

---

<sup>1</sup> Заполняет член аттестационной комиссии, присутствующий при проверке практических навыков сварщика

## Пример оформления технологической карты сборки и сварки КСС

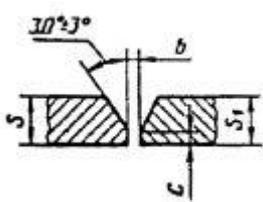
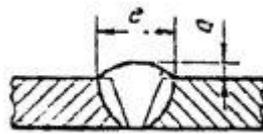
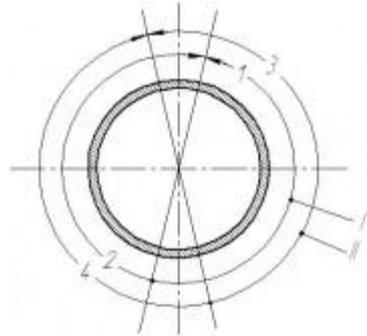
Утверждаю  
Руководитель СВР-10АЦ  
\_\_\_\_\_ Печёнкина В.А.

### Технологическая карта сборки и сварки(наплавки) контрольного сварного соединения шифр РД-Т: 42×3; М01, Н45

ФИО сварщика: Бермяков Владимир Михайлович

Шифр НД по сварке	РД 153-34.1-003-01, СНиП 3.05.03-85, ГОСТ 34347-2017, ПБ 03-584-03, ГОСТ 32569-2013, СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96, ГОСТ 23118-2012		
Способ сварки:	РД	Типоразмер, мм	
Тип шва:	СШ	Диаметр:	42
Тип соединения (НД):	С17 (ГОСТ 16037-80)	Толщина:	3
Положение при сварке:	Н45	Количество КСС	2
Вид соединения:	ос (бп)	Клеймо(а) КСС:	БВМ1, БВМ2
Сварочные материалы (Шифр по РД 03-613-03, марка):	Эп, ЛВ-52U	Основной материал (группа, марка):	М01, сталь 20
Сварочное оборудование (Шифр по РД 03-614-03, марка):	А3, Kemppi MasterTig MLS 3000	Способ сборки:	На прихватках
		Требования к прихватке: 2 прихватки равномерно по периметру трубы, длиной– 10-15 мм; высотой - 2-3 мм; прихватки следует выполнять с полным проваром корня шва.	

#### Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
	 <p style="text-align: center;"> <math>s_1=s=3,0</math> мм;  <math>b=1,0...1,5</math> мм;  <math>e=7,0...9,0</math> мм;  <math>g=0,5...3,0</math> мм                 </p>	

### Технологические параметры сварки

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В
1-2	РД	2,6	пост., обратная полярность	45-70	22-30

Ширина валика шва, мм \_\_\_\_\_ Согласно эскизу \_\_\_\_\_ Толщина валика шва 2-3

#### Дополнительные технологические требования

1. Кромки и прилегающие к ним внутреннюю и наружную поверхности труб зачистить до металлического блеска на ширину не менее 20 мм.
2. Сварку корневого шва выполнить узким валиком без поперечных колебаний, начиная с потолочного положения. Смещение «замков» - 12...18 мм.
3. При сварке корневого и облицовочного слоев шва выполнить хотя бы одно прерывание процесса сварки с последующим его возобновлением в этом месте.
4. Поверхность облицовочного слоя шва и околошовную зону очистить от шлака и брызг наплавленного металла на ширину не менее 10 мм ручным абразивным инструментом.
5. Устранение дефектов в облицовочном слое шва не допускается.

#### Требования к контролю качества КСС

Методы контроля	ТУ ОПО: шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества	Объем контроля, %
Визуальный и измерительный	<b>КО (1, 2):</b> ГОСТ 16037, РД 153-34.1-003-01; <b>КО (3):</b> ГОСТ 16037, ГОСТ 34347-2017, ПБ 03-584-03; <b>ОХНВП (1):</b> ГОСТ 16037, ГОСТ 34347-2017; <b>ОХНВП (4):</b> ГОСТ 16037, ПБ 03-584-03; <b>ОХНВП (16):</b> ГОСТ 16037, ГОСТ 32569-2013; <b>СК (1):</b> ГОСТ 16037, СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96, ГОСТ 23118-2012; <b>СК (3):</b> ГОСТ 16037, РД 34.15.132-96	100
Радиографический	<b>КО (1, 2):</b> РД 153-34.1-003-01; <b>КО (3):</b> ГОСТ 34347-2017, ПБ 03-584-03; <b>ОХНВП (1):</b> ГОСТ 34347-2017; <b>ОХНВП (4):</b> ПБ 03-584-03; <b>ОХНВП (16):</b> ГОСТ 32569-2013; <b>СК (1):</b> СП 70.13330.2012, РД 34.15.132-96, ГОСТ 23118-2012; <b>СК (3):</b> РД 34.15.132-96	100

Разработал: \_\_\_\_\_ Бочкарев А.Г.

(подпись)

Ознакомлен сварщик: \_\_\_\_\_ Бермяков В.М.

(подпись)

### Сведения о выполнении КСС:

Шифр технологической карты сборки и сварки КСС **РД-Т: 42×3; М01, Н45**

Клейма КСС	БВМ1	БВМ2
Дата выполнения КСС	06.05.2019	06.05.2019
Время сварки КСС (мин) (соответствует / не соответствует норме времени)	8 (соответствует)	7 (соответствует)
Контроль качества сборки КСС под сварку	да	да
Контроль соблюдения технологии сварки	да	да

Номер документа, удостоверяющего  
личность сварщика паспорт 3602 820675

Выполнил сварщик: \_\_\_\_\_ Бермяков В.М.  
(подпись)

Член аттестационной комиссии: \_\_\_\_\_ Бочкарев А.Г.  
(подпись)

**Форма Журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте  
и выполнения контрольных сварных соединений**

Наименование организации \_\_\_\_\_

Наименование подразделения \_\_\_\_\_

Начат: \_\_\_\_\_ Окончен: \_\_\_\_\_

Левая страницы на развороте

Дата <sup>1</sup>	Фамилия, имя, отчество инструктируемого	Год рождения	Профессия, должность инструктируемого	Вид инструктажа (первичный, повторный, внеплановый)	Тема инструктажа (№ инструкции)	Фамилия, имя, отчество инструктирую- щего
1	2	3	4	5	6	7

Правая страница на развороте

Подпись		Выполнение КСС			
Инструктируе- мого	Инструктирую- щего	Шифры технологических карт сборки и сварки КСС	КСС выполнил (подпись сварщика)	КСС принял	
				Дата	Ф.И.О и подпись члена аттестационной комиссии
8	9	10	12	13	14

<sup>1</sup> Оформление «Журнала...» ведется в хронологической последовательности.

**Пример оформления Журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте  
и выполнения контрольных сварных соединений**

Наименование организации **ООО «ССДЦ «Дельта»**

Наименование подразделения **материально-техническая база СВР-10АЦ**

Начат: **18.03.2019** г. Окончен: \_\_\_\_\_

Дата	Фамилия, имя, отчество инструктируемого	Год рождения	Профессия, должность инструктируемого	Вид инструктажа (первичный, повторный, внеплановый)	Тема инструктажа (№ инструкции)	Фамилия, имя, отчество инструктирующего
1	2	3	4	5	6	7
30.04.2019	Бермяков В.М.	1958	Сварщик 6 разряда	первичный	Инструкция по охране труда и ТБ при ручной дуговой сварке	Шашкин О.В.
					Инструкция по охране труда и ТБ при газовой сварке	Шашкин О.В.

Подпись		Выполнение КСС			
Инструктируемого	Инструктирующего	Шифры технологических карт сборки и сварки КСС	КСС выполнил (подпись сварщика)	КСС принял	
				Дата	Ф.И.О и подпись члена аттестационной комиссии
8	9	10	12	13	14
_____	_____	РД - Т: 42×3; М01; Н45; РД - Т: 159×14; М01; Н45; РД - Т: 42×3; М11+М01; Н45; РД - Т: 159×14; М11+М01; Н45	_____	30.04.2019	_____ Бочкарев А.Г.
		Г-Т: 15×2,5; М01; Н45; Г-Т: 57×3; М01; Н45; Г-Т: 108×4; М01; Н45	_____	06.05.2019	_____ Бочкарев А.Г.

**Форма практического задания для проверки специальных знаний  
специалистов сварочного производства**

**ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

ФИО кандидата: \_\_\_\_\_

Уровень профессиональной подготовки - \_\_\_\_\_

Вид производственной деятельности:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Заявленная область аттестации (ТУ ОПО) \_\_\_\_\_

Дата выдачи задания: \_\_\_\_\_

**Задание:**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**Выполнение задания:**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Кандидат: \_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О.)

Оценка выполнения задания: \_\_\_\_\_  
(удовлетворительно или неудовлетворительно)

Член аттестационной комиссии: \_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О.)

Дата принятия задания: \_\_\_\_\_

## Порядок оформления аттестационных удостоверений

### 1. Форма и размеры удостоверений

1.1. Положения настоящего приложения разработаны в целях соблюдения единого порядка оформления аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства, соблюдения единства форм и размеров удостоверений, обеспечения защиты удостоверений от фальсификации и организации системы учета удостоверений.

1.2. Аттестационное удостоверение (далее удостоверение) специалиста сварочного производства состоит из обложки, внутренних листов и может содержать вкладыш к удостоверению.

1.3. Удостоверение имеет прямоугольную форму с размерами 130 мм × 93 мм (ширина × высота). Лицевая сторона обложки содержат логотип НАКС (размеры: ширина – 57 мм, высота – 23 мм) и надпись «Аттестационное удостоверение», выполненные тиснением фольгой серебристого цвета – для удостоверений специалистов сварочного производства I уровня (сварщика), фольгой золотистого цвета – для удостоверений специалистов сварочного производства II, III, IV уровня.

1.4. Цвет обложки соответствует требованиям пп. 1.16.2 и 2.12.3 РД 03-495-02.

1.5. Внутренняя сторона обложки удостоверения выполнена из бумаги с элементами защиты и содержит:

– на левой стороне – надписи «Российская федерация», «Национальное Агентство Контроля Сварки», «Аттестационное удостоверение специалиста сварочного производства» на русском и английском языках;

– на правой стороне – номер аттестационного удостоверения, сведения о продлении срока действия удостоверения, запись «Действительно при регистрации в Реестре САСв, [www.naks.ru](http://www.naks.ru)».

1.6. Для печати внутренних листов удостоверения используется бумага с элементами защиты, цвет которой соответствует цвету обложки удостоверения.

1.7. Внутренние листы удостоверения сварщика содержат:

Страница 1 – сведения об уровне профессиональной подготовки, номер аттестационного удостоверения, наименование организации - АЦ, выдавшей удостоверение, номер Аттестата соответствия и срок его действия, фамилию, имя, отчество, дату рождения, шифр клейма и цветную фотографию аттестованного сварщика, печать организации – АЦ, выдавшей удостоверение, QR-код с зашифрованной информацией, используемой для проверки подлинности удостоверений, запись «Действительно при регистрации в Реестре САСв, на сайте [www.naks.ru](http://www.naks.ru)»;

Страница 2 - номер аттестационного удостоверения, способ сварки, группы и технические устройства опасных производственных объектов, запись «Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций», номер и дату протокола аттестации, срок действия удостоверения, фамилию, инициалы, подпись руководителя и печать организации – АЦ, выдавшей удостоверение;

Страница 3 - номер аттестационного удостоверения, область распространения аттестации;

Страница 4 - номер аттестационного удостоверения, сведения о работе сварщика.

1.8. Внутренние листы удостоверения специалиста сварочного производства содержат:

Страница 1 – сведения об уровне профессиональной подготовки, номер аттестационного удостоверения, наименование организации - АЦ, выдавшей удостоверение,

номер Аттестата соответствия и срок его действия, фамилию, имя, отчество, дату рождения и цветную фотографию аттестованного специалиста сварочного производства, печать организации – АЦ, выдавшей удостоверение, QR-код с зашифрованной информацией, используемой для проверки подлинности удостоверений, запись «Действительно при регистрации в Реестре САСв, на сайте [www.naks.ru](http://www.naks.ru)»;

Страница 2 - номер аттестационного удостоверения, вид производственной деятельности специалиста сварочного производства, группы и технические устройства опасных производственных объектов, запись: «Специалист допускается к работе согласно области аттестации при наличии документов о проверке знаний Правил безопасности в соответствии с требованиями Ростехнадзора», номер и дату протокола аттестации, срок действия удостоверения, фамилию, инициалы, подпись руководителя и печать организации - АЦ, выдавшей удостоверение;

Страница 3 – справочную информацию;

Страница 4 – информацию о порядке продления срока действия аттестационного удостоверения специалиста.

1.9. Вкладыш к удостоверению оформляется по результатам дополнительной аттестации и представляет собой дополнительные внутренние листы. Вкладыш без удостоверения недействителен.

1.10. Вкладыш к удостоверению сварщика содержит:

Страница 1 – номер вкладыша и номер удостоверения, наименование организации - АЦ, выдавшей вкладыш, номер Аттестата соответствия и срок его действия, фамилию, имя, отчество сварщика, запись «Действительно при регистрации в Реестре САСв, [www.naks.ru](http://www.naks.ru)»;

Страница 2 - номер вкладыша, способ сварки, группы и технические устройства опасных производственных объектов, номер и дату протокола дополнительной аттестации, фамилию, инициалы, подпись руководителя и печать организации – АЦ, выдавшей вкладыш;

Страница 3 - номер вкладыша, область распространения дополнительной аттестации;

Страница 4 – информацию о порядке продления срока действия аттестационного удостоверения сварщика.

1.11. Вкладыш к удостоверению специалиста сварочного производства содержит:

Страница 1 – номер вкладыша и номер удостоверения, наименование организации - АЦ, выдавшей вкладыш, номер Аттестата соответствия и срок его действия, фамилию, имя, отчество специалиста сварочного производства, запись «Действительно при регистрации в Реестре САСв, [www.naks.ru](http://www.naks.ru)»;

Страница 2 - номер вкладыша, вид производственной деятельности специалиста сварочного производства, группы и технические устройства опасных производственных объектов, номер и дату протокола дополнительной аттестации, фамилию, инициалы, подпись руководителя и печать организации – АЦ, выдавшей вкладыш.

1.12. Внутренние листы удостоверения (вкладыша к удостоверению) печатаются с двух сторон и скрепляются с обложкой степлером, цветная фотография размером 3x4 см клеивается на указанное место.

1.13. Вкладыши прикрепляются степлером после внутренних листов удостоверения с соблюдением хронологической последовательности.

1.14. Не допускается выдача удостоверений, имеющих неаккуратный или неряшливый внешний вид, содержащих исправления, помарки и подчистки.

1.15. Удостоверения, испорченные при оформлении, аннулируются и утилизируются способами, исключающими возможность их дальнейшего использования.

## **2. Структура номеров удостоверений**

2.1. Номер удостоверения содержит регистрационное обозначение аттестационного центра, выдавшего удостоверение, обозначение присвоенного уровня профессиональной подготовки и порядковый номер удостоверения (например,

СУР-2АЦ–III–XXXXX). Нумерация удостоверений должна быть сквозной по каждому уровню профессиональной подготовки.

2.2. Номер удостоверения присваивается после заполнения всех полей протокола аттестации с учетом хронологической последовательности порядковых номеров удостоверений соответствующего уровня. Не допускается совпадение порядковых номеров удостоверений специалистов одного уровня, выданных одним аттестационным центром.

2.3. Номер вкладыша соответствует номеру удостоверения с добавлением в конце номера удостоверения буквы «В» и порядкового номера вкладыша к данному удостоверению (например, СУР-2АЦ–III–XXXXX-В1). Не допускается совпадение порядковых номеров вкладышей в одном удостоверении.

### **3. Переоформление и выдача дубликатов удостоверений**

3.1. Аттестационное удостоверение может быть переоформлено АЦСП, проводившем аттестацию, в случаях изменения личных данных, указанных в удостоверении, выявления технических ошибок, продления срока действия удостоверения с ограничением области распространения аттестации. Сведения об изменениях в переоформленных удостоверениях АЦСП направляет в НАКС с учетом положений п. 9.3 настоящего документа.

3.2. При переоформлении номер удостоверения сохраняется, ранее оформленное удостоверение возвращается заявителю с отметкой об аннулировании - на странице 1 удостоверения ставится штамп «Аннулировано», дата, подпись и печать.

3.3. При проведении внеочередной аттестации аттестационное удостоверение, признанное недействительным, возвращается заявителю с отметкой об аннулировании: на странице 1 удостоверения ставится штамп «Аннулировано» и делается запись «В связи с отстранением от работы в соответствии с п.4.7 ПБ 03-273-99» (для сварщиков) или «В связи с отстранением от работы в соответствии с п.5.9 ПБ 03-273-99» (для специалистов сварочного производства), дата, подпись и печать.

3.4. Дубликаты аттестационных удостоверений (вкладышей к удостоверению) взамен утраченных по личному заявлению сварщика или специалиста сварочного производства могут быть выданы АЦСП, в котором он проходил аттестацию.

Выдача дубликатов осуществляется при наличии справки с места работы, оформленной согласно п. 4.12 настоящего документа, подтверждающей работу сварщика или специалиста сварочного времени в течение времени, прошедшего с даты аттестации, или последних 6 месяцев.

На странице 1 нового удостоверения (вкладыша) ставится штамп «Дубликат, дата выдачи \_\_\_\_\_». В этом случае сведения о работе сварщика (для подтверждения отсутствия перерыва в выполнении сварочных работ) в таблицу на странице 4 следует вносить каждые шесть месяцев, начиная с даты выдачи дубликата.

В случае выдачи дубликата, в архивное дело, сформированное по результатам проведенной ранее аттестации, должны быть вложены личное заявление и справка с места работы.

### **4. Продление срока действия удостоверений**

4.1. При продлении срока действия на правой стороне внутренней стороны обложки удостоверения указывают:

- номер аттестационного удостоверения;
- срок действия удостоверения;
- номер и дату протокола о продлении срока действия аттестационного удостоверения с указанием вида продления;
- фамилию, инициалы, подпись руководителя и печать организации – АЦ, выполнившей продление.

4.2. При продлении срока действия удостоверения с ограничением области аттестации оформляется новое удостоверение со старым регистрационным номером, в удостоверении указывается новая область аттестации. При этом на странице 2 внутренних листов удостоверения и на правой стороне внутренней стороны обложки удостоверения указывают номер и дату протокола о продлении срока действия аттестационного удостоверения с указанием вида продления.

4.3. В случае ограничения области аттестации при втором продлении на правой стороне внутренней стороны обложки удостоверения необходимо внести запись о первом продлении срока действия данного удостоверения. Запись вносит АЦСП, выполняющий второе продление, на основании данных из продлеваемого удостоверения.

## **5. Учет выданных удостоверений**

5.1. Руководитель организации-АЦ обеспечивает учет и хранение удостоверений (обложек и бумаги для печати внутренних листов) и назначает лицо, ответственное за их хранение.

5.2. Учет использованных удостоверений (обложек и бумаги для печати внутренних листов) осуществляется с помощью системы ЭДО.

## Форма заявки на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика

Полное наименование предприятия	
Сокращенное наименование предприятия	
Юридический адрес	
Почтовый адрес	
Идентификационный признак (ИНН)	
Телефон/факс	
E-mail	
Контактное лицо (ФИО, телефон)	
Дата оформления заявки	

### ЗАЯВКА НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА

№ \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.<sup>1</sup>

#### 1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество	
1.2. Дата рождения	
1.3. Место работы (сокращенное наименование)	
1.4. Стаж работы по сварке	
1.5. Квалификационный разряд	
1.6. Сведения о независимой оценке квалификации	
1.7. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия	
1.8. Номер(а) протокола(ов) аттестации	
1.9. Гражданство	

#### 2. Заявляемая к продлению область аттестации<sup>2</sup>

2.1. Способ сварки (наплавки)			
2.2. Наименование технических устройств опасных производственных объектов			
2.3. Группа свариваемого материала			
2.4. Вид свариваемых деталей			
2.5. Тип сварного шва			
2.6. Тип и вид соединения			
2.7. Диапазон толщин деталей			
2.8. Диапазон диаметров деталей			
2.9. Положение при сварке			
2.10. Сварочные материалы			
2.11. Тип сварного соединения по ГОСТ 14098 (для сварки арматуры железобетонных конструкций)			
2.12. Диапазон диаметров стержней			
2.13. Положение осей стержней при сварке			
2.14. Степень автоматизации оборудования (для сварки неметаллических материалов)			
2.15. Дополнительные сведения			
2.16. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству			

Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_

Ф.И.О.

<sup>1</sup> Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО.

<sup>2</sup> Указываются параметры, соответствующие области распространения аттестации действующего удостоверения (с учетом вкладышей)

М.П.      подпись

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

Полное наименование предприятия	
Сокращенное наименование предприятия	
Юридический адрес	
Почтовый адрес	
Идентификационный признак (ИНН)	
Телефон/факс	
E-mail	
Контактное лицо (ФИО, телефон)	
Дата оформления заявки	

### ЗАЯВКА НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

№ \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.<sup>1</sup>

#### 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 (сокращенное наименование)	
1.6. Должность	
1.7. Стаж работы в области сварочного производства	
1.8. Переподготовка по сварочному производству (наименование учебного заведения, номер и дата выдачи документа)	
1.9. Сведения о независимой оценке квалификации	
1.10. Номер аттестационного удостоверения, срок его действия	
1.11. Номер(а) протокола(ов) аттестации	
1.12. Гражданство	

#### 2. Заявляемая к продлению область аттестации<sup>2</sup>

2.1. Вид производственной деятельности		
2.2. Наименование групп технических устройств опасных производственных объектов		

#### 3. Сведения о работе специалиста в период, прошедший после аттестации

**3.1. 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

**3.2. Выполняемые работы за период действия аттестации:**

Группа ТУ ОПО	Наименование объектов (проектов), перечень работ

<sup>1</sup> Номер и дату регистрации указывает АЦСП после регистрации в системе ЭДО.

<sup>2</sup> Указываются сведения из действующего удостоверения (с учетом вкладышей)

--	--

**3.3. Вид производственной деятельности:** участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

3.4. Выполняемые работы за период действия аттестации:

Группа ТУ ОПО	Наименование разработанных методических документов и пособий, количество подготовленных и(или) аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства	Шифр ЦСП или шифр АЦСП

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

Прошу рассмотреть возможность продления срока действия аттестационного удостоверения специалиста на следующие виды производственной деятельности:

\_\_\_\_\_

применительно к следующим группам ТУ ОПО:

\_\_\_\_\_

Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_  
М.П.                      подпись

Ф.И.О.

Руководитель организации-АЦ \_\_\_\_\_  
(при необходимости)                      М.П.                      подпись

Ф.И.О.

**Форма справки о качестве выполненных сварочных работ**

**СПРАВКА**  
**о качестве выполненных сварочных работ**  
 № \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Выдана \_\_\_\_\_, в том, что за период с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_  
 (Ф.И.О. сварщика )

им выполнено \_\_\_\_\_ сварных соединений способом сварки \_\_\_\_\_,  
 с характеристиками, соответствующими указанным в аттестационном удостоверении  
 № \_\_\_\_\_

указать номера аттестационного удостоверения и вкладышей к нему (при наличии)

Контроль качества сварных соединений выполнялся лабораторией(ями) \_\_\_\_\_

по требованиям нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества на  
 технических устройствах опасных производственных объектах, приведенных в указанном  
 удостоверении и вкладышах к нему.

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

За период срока действия аттестационного удостоверения с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_  
 сварщик не имел отстранений от работы по причине низкого качества и(или) нарушений  
 технологии и правил охраны труда.

Справка выдана для предъявления в АЦСП для рассмотрения заявки о продлении  
 срока действия аттестационного удостоверения № \_\_\_\_\_.

Приложение: Копия Свидетельств(а) об аттестации (аккредитации) лабораторий(ий),  
 проводившей(их) контроль сварных соединений.

Руководитель организации-заявителя \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
 М.П. подпись

Руководитель лаборатории НК \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
 М.П. подпись

Руководитель лаборатории РК \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
 (при необходимости) М.П. подпись

**Приложение 3**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 39 от 19.06.2019 г.**

**Рекомендации по применению  
РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03  
при проведении аттестации сварочного производства  
по группе технических устройств опасных  
производственных объектов  
«Конструкции стальных мостов»**

**РД САСв**

## 1. Область применения

1.1. Настоящий документ устанавливает дополнительные требования к организации и проведению процедур аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, аттестации сварочного оборудования и сварочных материалов для применения на объектах, относящихся к группе технических устройств опасных производственных объектов «Конструкции стальных мостов» (КСМ), и является обязательным для применения Аттестационными центрами НАКС (АЦ).

1.2. При разработке документа обобщен опыт аттестации сварочного производства, осуществляемой Аттестационными центрами НАКС для организаций, выполняющих сварочные работы на объектах стального мостостроения, учтены требования стандартов организаций СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 «Конструкции стальные мостов. Заводское изготовление. Технические условия», СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 «Конструкции стальные мостов. Технология монтажной сварки. Технические условия», руководящих и методических документов САСв.

1.3. Документ разработан взамен «Рекомендаций по применению ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 на объектах стального мостостроения», утвержденных НТС НАКС (протокол № 17 от 20.03.2007 г.).

## 2. Общие положения

2.1. Аттестацию сварочного производства для работы на объектах, относящихся к группе технических устройств опасных производственных объектов КСМ, должны осуществлять АЦ НАКС, зарегистрированные в реестре НАКС и имеющие в опыт работ по аттестационной деятельности сварочного производства на объектах стального мостостроения (Приложение 1).

2.2. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства, сварочных материалов, оборудования и технологий сварки (наплавки) проводится АЦ в соответствии с требованиями ФНП «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах», ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв с учетом положений настоящего документа.

2.3. Сварщики и специалисты сварочного производства, выполняющие сварочные работы на заводах по изготовлению стальных конструкций мостов согласно требованиям СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, должны быть аттестованы по группе технических устройств опасных производственных объектов «Конструкции стальных мостов» «Металлические конструкции пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях» (КСМ, п.1).

Сварщики и специалисты сварочного производства, выполняющие сварочные работы при сборке, сварке и ремонте стальных конструкций мостов в монтажных условиях согласно требованиям СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018<sup>1</sup>, должны быть аттестованы по группе технических устройств опасных производственных объектов «Конструкции стальных мостов» «Металлические конструкции пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях» (КСМ, п.2).

2.4. Заводы по изготовлению стальных конструкций мостов и организации,

---

<sup>1</sup> До введения в действие СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 следует руководствоваться требованиями СТО-ГК «Трансстрой»-005-2007

выполняющие сварочные работы при сборке, сварке и ремонте стальных конструкций мостов в монтажных условиях, должны пройти проверку готовности к использованию применяемых сварочных технологий (производственную аттестацию технологии сварки) на соответствие требованиям СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 (КСМ, п.1) и(или) СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 (КСМ, п.2).

2.5. Сварочное оборудование и сварочные материалы, применяемые при изготовлении и монтаже стальных конструкций мостов, должно быть аттестовано на группу технических устройств «КСМ».

### 3. Аттестация персонала сварочного производства

3.1. Технологические карты сборки и сварки КСС для проверки практических навыков сварщиков должны быть разработаны на основе сведений из заявки на аттестацию и требований СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 и СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, при этом для сварки КСС должны применяться основные и сварочные материалы, регламентированные указанными документами. Конструкция соединения и конструктивные элементы шва КСС должны соответствовать требованиям ГОСТ 8713 и ГОСТ 11533 (автоматическая и механизированная сварка под флюсом), ГОСТ 14771 и ГОСТ 23518 (дуговая сварка в защитных газах), ГОСТ 5264 и ГОСТ 11534 (ручная дуговая сварка).

3.2. Длина пластин КСС для автоматической сварки должна быть не менее 600 мм, для ручной и механизированной сварки - не менее 350 мм.

3.3. При аттестации сварщиков контактной стыковой сварки оплавлением (КСО) устройства упоров (шпилек) согласно СТП-015-2001 «Технология устройства упоров в виде круглых стержней с головкой из импортных материалов в конструкциях мостов» и СТП-016-2002 «Технология устройства с головкой из отечественных материалов в конструкциях мостов», сварку КСС следует выполнять приваркой упора диаметром 22 мм в нижнем положении (Н2) к пластине из основного материала группы М01 толщиной 40 мм (размер не менее 150×150 мм). При положительных результатах контроля качества КСС сварщик получает распространение на всю заявленную область аттестации.

3.4. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п.1.13.1 РД 03-495-02 для стальных конструкций мостов следует применять таблицу 1.

Таблица 1

Методы и объёмы контроля КСС при аттестации сварщиков

Метод контроля, шифр НД на методику контроля	Шифр НД на методику контроля	Объем контроля (% , количество образцов)						
		Способы сварки						
		РД		МП, МПГ, МФ, МПС		АФ, АПГ (АППГ), АПС		КСО
		СШ	УШ	СШ	УШ	СШ	УШ	УШ
Визуальный и измерительный (ВИК)	РД 03-616-03	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Ультразвуковой (УЗК)	ГОСТ Р 55724-2013	100%	-	100%	-	100%	-	100%
Испытания на статический изгиб (загиб)	ГОСТ 6996	3 шт.	-	3 шт.	-	-	-	5 шт. (упоров)
Испытания на излом	РД 03-495-02 (приложение11)	-	1шт.	-	1шт.	-	1шт.	-

3.5. Качество КСС по ВИК и УЗК оценивают по нормам, приведенным для I категории шва в СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 и(или) СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018. Кроме того, геометрические размеры шва оценивают по требованиям технологических карт сборки и сварки КСС.

3.6. При испытании на статический изгиб угол статического изгиба сварного стыкового соединения с поперечным швом должен быть не менее 120°.

Угол загиба упоров от вертикали должен быть не менее 60° без видимых надрывов или трещин в сварном шве и околошовной зоне.

3.7. При испытании на излом углового шва проверяется отсутствие внутренних дефектов.

3.8. Если сварщик не выдерживает практический экзамен, то сварщик может пройти аттестацию повторно не ранее, чем через 2 месяца.

#### 4. Аттестация сварочных технологий

4.1. При проведении проверки готовности заводов по изготовлению стальных конструкций мостов к использованию применяемых сварочных технологий (производственную аттестацию технологии сварки), необходимо учитывать требования пп. 3.37 и 4.2 СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018.

4.2. Объем КСС для сварки при производственной аттестации технологий сварки и область распространения результатов аттестации определяется с учетом параметров, приведенных в таблицах 2-5.

Таблица 2

Группы основных материалов и область распространения аттестации по основным материалам

№ п/п	Группы основных материалов КСС		Область распространения
Для всех способов сварки, кроме КСО			
1	1	М01	1(М01)
2	2	М03	1(М01); 2(М03); 2(М03)+1(М01)
3	3	М03	3(М03)
Способ сварки КСО			
1	1	М01	1(М01); 2(М03); 2(М03)+1(М01)
2	3	М03	3(М03)

Таблица 3

Группы толщин и область распространения аттестации по толщинам

Группа толщин	Толщина металлопроката элементов КСС, мм	Область распространения, мм
<i>Для КСМ, п.1 (СТО ГК-«Трансстрой»-012-2018)</i>		
1	от 6 до 16 включительно	от 6 до 16 включительно
2	св. 16 до 50 включительно	св. 16 до 50 включительно
3	св. 50, в т. ч. двухлистовые пакеты	св. 50, в т. ч. двухлистовые пакеты
<i>Для КСМ, п.2 (СТО ГК-«Трансстрой»-005-2018)</i>		
1	от 6 до 16 включ.	от 6 до 16 включительно
2	св. 16 до 25 включительно	св. 16 до 25 включительно
3	св. 25 до 50 включительно	св. 25 до 50 включительно
4	св. 50, в т. ч. двухлистовые пакеты	св. 50, в т. ч. двухлистовые пакеты

Таблица 4

Группы однотипных сварных соединений и область распространения аттестации по диаметру упора (способ сварки КСО)

№	Диаметр упора, мм	Область распространения по диаметру упора
1	от 10 мм до 16 мм включительно	от 10 мм до 16 мм включительно
2	св. 16 мм до 22 мм включительно	св. 16 мм до 22 мм включительно
3	свыше 22	свыше 22 мм

Таблица 5

Группы однотипных сварных соединений и область распространения аттестации по комбинациям сварочных материалов

№	Сварочный материал (комбинация материалов)	Область распространения по комбинациям сварочных материалов
Состав защитного газа		
1	(78-82)%Ar + (18-22)%CO <sub>2</sub>	(78-82)%Ar + (18-22)%CO <sub>2</sub> ;
2	(95-97)%Ar + (3-5)%O <sub>2</sub>	(95-97)%Ar + (3-5)%O <sub>2</sub>
3	(81-85)%Ar + (12-14)%CO <sub>2</sub> + (3-5)%O <sub>2</sub>	(81-85)%Ar + (12-14)%CO <sub>2</sub> + (3-5)%O <sub>2</sub>
Тип и состав сварочного флюса		
1	Конкретная марка керамического флюса согласно СТО-012-2018 или СТО-005-2018, (состав 100%)	Все марки керамических флюсов согласно СТО-012-2018 или СТО-005-2018 (состав 100%)
2	Плавленный флюс марки АН-47 (состав 100%)	Плавленный флюс марки АН-47 (состав 100%); Сочетания АН-47 (состав 70%)+ АН-348 (состав 30%); Сочетания АН-47 (состав 50%)+ АН-348 (состав 50%)
3	Плавленный флюс марки АН-348 (состав 100%)	Плавленный флюс марки АН-348 (состав 100%)
4	Плавленный флюс марки АН-26С (состав 100%)	Плавленный флюс марки АН-26С (состав 100%)
Тип упоров и колец для способа сварки КСО		
1	Упоры типа SD1 + кольца типа UF	Упоры типа SD1 (длиной от 50мм до 350мм) + кольца типа UF (SN) Упоры типа УСД (длиной от 50мм до 350мм) + кольца типа КК

4.3. При наличии в заявке на проведение проверки готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (наплавки) с применением основных материалов специализированных марок (атмосферостойкой стали марки 14ХГНДЦ, биметалл марки 09Г2С+12Х18Н10Т и др.), при разработке программы производственной аттестации следует учитывать необходимость выполнения КСС из этих марок с проведением соответствующего контроля качества КСС.

4.4. При аттестации сварочных технологий с применением аттестованных сварочных материалов, не регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018, следует учитывать требования п. 6.1.

4.5. Методы, объёмы неразрушающего контроля КСС и нормы оценки качества должны соответствовать требованиям СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018, СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018, указанных в заявке.

4.6. При положительных результатах неразрушающего контроля проводятся следующие испытания:

- для стыковых швов КСС:
- испытания на статическое растяжение металла шва (тип II по ГОСТ 6996) –

3 шт.;

- испытания на статическое растяжение сварного соединения (тип XII по ГОСТ 6996) – 3 шт.;

- испытания на статический изгиб (тип XXVII по ГОСТ 6996) – 3 шт.;

- испытания на ударный изгиб при отрицательной температуре (тип VI по ГОСТ 6996) – 12 шт. (6 шт. по оси шва и 6 шт. по линии сплавления). Температура испытания определяется конкретными требованиями выполнения аттестационных процедур (зависит от способа сварки, марки основного металла, марки сварочных материалов) и климатическими требованиями к данным металлоконструкциям. Для Обычного исполнения – температура испытания минус 40°C, для Северного А исполнения – минус 50 °С, для Северного Б исполнения – минус 60 °С;

- измерение твердости по Виккерсу – один шлиф;

- металлография (по ГОСТ 10243, ГОСТ 5639) – один шлиф;

– для угловых швов КСС:

- испытания на статическое растяжение металла шва с катетом 12мм и более (тип II по ГОСТ 6996) – 3 шт.;

- измерение твердости по Виккерсу – один шлиф;

- металлография (по ГОСТ 10243, ГОСТ 5639) – один шлиф.

4.7. Определение содержания диффузионного водорода в металле шва не проводится.

4.8. Механические свойства КСС должны удовлетворять следующим нормам:

а) минимальное значение предела текучести и временного сопротивления металла шва должно быть не ниже минимальных значений указанных показателей для основного металла;

б) минимальное значение относительного удлинения металла шва на пятикратных образцах должно быть не менее 16 %;

в) угол статического изгиба сварного стыкового соединения с поперечным швом должен быть не менее 120°;

г) минимальное значение ударной вязкости по металлу шва и линии сплавления шва с основным металлом (КСУ) при отрицательной температуре должно быть не менее 29 Дж/см<sup>2</sup>;

д) максимальное значение твердости металла шва и околошовной зоны должно быть не выше 350 единиц по Виккерсу (HV);

е) на макрошлифе определяют коэффициент формы провара (должен составлять более 1,2), величину перекрытия первых проходов при двусторонней сварке (должна составлять более 2,0мм), размер зерна на участке перегрева зоны термического влияния (должен быть 8 балла и более);

4.9. Химический анализ металла шва проводят только при наличии требований к определенному соотношению химических элементов в шве, регламентированному нормативными документами по группе «КСМ».

4.10. Для выбора КСС при производственной аттестации технологии контактной стыковой сварки оплавлением (КСО) устройства упоров (шпилек) согласно СТП-015-2001 и СТП-016-2002, следует применять таблицы 2, 4, 5, при этом толщину листа для КСС выбирают максимальной из каждой заявленной группы толщин.

Методы и объёмы неразрушающего контроля, виды испытаний и нормы оценки качества сварных соединений упоров должны соответствовать требованиям СТП 015-2001 и СТП 016-2002, указанных в заявке.

## **5. Аттестация сварочного оборудования**

5.1. Сварочное оборудование для приварки упоров (шпилек), согласно СТП-015-2001 и СТП-016-2002 следует аттестовать на способ сварки контактная стыковая сварка оплавлением (КСО) - шифр С4.

5.2. Аттестация сварочного оборудования для автоматических способов сварки (АФ, АПГ, АППГ, АПС), не указанного в СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018, может быть проведена после опытных работ согласно п.9.16 СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или п.6.13 СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 и получения положительного Заключения. Копия Заключения должна прилагаться к Протоколу аттестации.

## **6. Аттестация сварочных материалов**

6.1. Аттестация сварочных материалов, не регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018, может быть проведена после комплексных исследований согласно п.9.1 СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или п.6.1 СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018 и получения положительного Заключения, отражающего область применения сварочного материала. Копия Заключения должна прилагаться к Протоколу аттестации.

6.2. Производитель сварочных материалов, регламентированных СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018, перед проведением аттестации должен согласовать Технические Условия согласно п.9.2 СТО-ГК «Трансстрой»-012-2018 или п. 6.2 СТО-ГК «Трансстрой»-005-2018. Согласование (отметка на титульном листе или письмо) должно прикладываться к Протоколу аттестации.

6.3. Аттестация сварочных материалов производителя проводится для каждой марки, выпущенной в условиях конкретного производства. Инспекционный контроль производителя сварочных материалов проводится в условиях конкретного производства в соответствии с руководящими и методическими документами САСв.

6.4. Неразрушающий контроль и испытания КСС, выполненных на 3-м этапе специальных испытаний, следует проводить в соответствии с требованиями пп. 4.6 – 4.9 настоящего документа.

6.5. При аттестации защитных газовых смесей Производителя (в т.ч. для завода изготовителя металлоконструкций стальных мостов) допускается использовать результаты периодических заводских механических испытаний конкретных партий сварочных материалов, выполненных с применением конкретных смесей защитных газов.

**Перечень АЦ для проведения аттестации сварочного производства  
по группе технических устройств опасных производственных объектов  
«Конструкции стальных мостов»**

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование организации-АЦ</b>	<b>АЦСП</b>	<b>АЦСМ</b>	<b>АЦСО</b>	<b>АЦСТ</b>
1.	ООО «Тихоокеанский головной аттестационный центр»	ТОР-1ГАЦ		АЦСО-65	АЦСТ-73
2.	ООО «Центр Сварочного Производства Мосты»	ЦР-5АЦ	АЦСМ-54	АЦСО-93	АЦСТ-105
3.	ООО «Головной аттестационно - сертификационный центр Центрального региона»	ЦР-1ГАЦ		АЦСО-69	АЦСТ-76
4.	ООО «НАКС-Урал»	СУР-1ГАЦ	АЦСМ-14	АЦСО-20	АЦСТ-25
5.	ООО «Головной аттестационный центр Восточно-Сибирского региона»	ВСР-1ГАЦ		АЦСО-90	АЦСТ-100
6.	ООО «Научно-исследовательский институт по монтажным работам»	ЮР-10АЦ		АЦСО-11	АЦСТ-12
7.	ООО «Южный региональный головной аттестационный центр №3 НАКС»	ЮР-3ГАЦ		АЦСО-107	АЦСТ-123
8.	ООО «Курганский центр аттестации»	СУР-16АЦ			
9.	ООО «Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки»	МР-1ГАЦ	АЦСМ-49	АЦСО-89	АЦСТ-99
10.	ООО «Аттестационный центр "Сварка»	ЗСР-3АЦ		АЦСО-35	АЦСТ-43
11.	ООО Научно-производственное предприятие «КОМПЛЕКС»	ТОР-4АЦ		АЦСО-101	АЦСТ-108
12.	ООО «Головной орган по сертификации сварочного производства Южного Региона»	ЮР-1ГАЦ			
13.	ООО «Научно-производственное предприятие Северо-Кавказский учебно-научный центр»			АЦСО-4	АЦСТ-4
14.	ООО «Региональный Северо-Западный Межотраслевой Аттестационный Центр»	СЗР-1ГАЦ	АЦСМ-48	АЦСО-88	АЦСТ-98
15.	ООО Аттестационный центр «НАКС-Амур»	ТОР-6АЦ			
16.	ООО «ЗАПАДНО-СИБИРСКИЙ ЦЕНТР ОЦЕНКИ КВАЛИФИКАЦИЙ»	СУР-24АЦ			
17.	ООО Аттестационный центр «Независимая экспертиза качества сварки»			АЦСО-10	АЦСТ-11
18.	ООО «Головной аттестационно - сертификационный центр Республики Башкортостан»	БР-1ГАЦ			
19.	ООО Аттестационный центр «НАКС-Хабаровск»	ТОР-5АЦ		АЦСО-97	АЦСТ-110

**Приложение 4**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 39 от 19.06.2019 г.**

**Порядок аттестации специалистов сварочного  
производства на право участия в работе комиссии  
аттестационного центра**

**РД САСв**

## **1. Область применения**

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, соответственно, 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 на соответствие 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 протоколе аттестации 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 профессиональное образование, высшее образование по сварочному производству или высшее образование и дополнительное профессиональное образование по программе профессиональной переподготовки 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 ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03, рекомендаций по их применению;
- требования руководящих и методических документов САСв, решений НТС НАКС;
- требования нормативных документов, регламентирующих проведение сварочных работ и контроль сварных соединений на технических устройствах опасных производственных объектов, указанных в аттестационном удостоверении;
- основные положения теории и практики сварочного производства в рамках заявляемых направлений и области аттестационной деятельности;
- системы электронного документооборота (ЭДО Персонал, ЭДО СМ,СО,СТ) для подготовки и проведения аттестационных процедур, оформления аттестационных документов и обработки данных по проведенным аттестациям для передачи и регистрации их 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 ЭДО 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 ЭДО.

3.3. К заявке на аттестацию прилагается 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 п. 2.1.

Копии всех страниц предоставляемых документов должны быть заверены организацией-работодателем или организацией-заявителем. Отметка о заверении включает слово «Верно»; должность лица, заверившего копию; его подпись; расшифровку подписи (инициалы, фамилию); дату заверения копии (выписки из документа), дополняется надписью о месте хранения документа, с которого была изготовлена копия, и заверяется печатью организации.

3.4. Центральная комиссия НАКС проводит экспертизу заявки и прилагаемых к ней документов и принимает решение о допуске специалиста к аттестации. Отказом для аттестации может служить несоответствие кандидата требованиям настоящего документа.

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

3.6. Процедура аттестации состоит из проверки теоретических знаний и выполнения практического задания с проведением собеседования.

3.7. Проверка теоретических знаний проводится в письменном виде и состоит:

– из 20 вопросов на знание требований нормативных, руководящих и методических документов САСв заявленного направления аттестационной деятельности;

– 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.

3.8. При выполнении практического задания кандидат подтверждает умение применять требования нормативных, руководящих и методических документов САСв заявленного направления аттестационной деятельности (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.

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

– правильно ответил не менее, чем на 80% вопросов на знание требований нормативных, руководящих и методических документов САСв;

– правильно ответил не менее, чем на 6 вопросов, как минимум, по одному виду заявленной области деятельности;

– успешно выполнил практическое задание с учётом результатов собеседования.

При невыполнении хотя бы одного из условий, кандидат считается не прошедшим аттестацию.

3.10. Область аттестационной деятельности кандидата по видам (способам) сварки при аттестации персонала сварочного производства и сварочных технологий, видам сварочных материалов, видам сварочного оборудования устанавливается на основании положительных результатов проверки теоретических знаний по видам заявленной области деятельности.

3.11. Кандидат, получивший неудовлетворительные результаты при проверке теоретических знаний и(или) выполнении практического задания, считается не прошедшим аттестацию и имеет право на повторную аттестацию, не ранее, чем через месяц.

В случае получения неудовлетворительных результатов при повторной аттестации, все ранее полученные результаты аттестации аннулируются, кандидат считается не прошедшим аттестацию и допускается к процедуре аттестации не ранее, чем через год со дня повторной аттестации.

3.12. Аттестация членов комиссии АЦ, осуществляющих аттестационную деятельность по аттестации сварочных материалов, сварочного оборудования и сварочных технологий, может быть проведена на основании результатов экспертизы представленных АЦ документов и сведений о результатах аттестационной деятельности члена комиссии по заявляемому направлению.

3.13. Указанная в п.3.12 процедура может быть применена в отношении членов комиссии АЦ, не имеющих:

– нарушений в проведении или оформлении аттестационных процедур, выявленных в результате проверок за период срока аттестации 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 последний год срока аттестации;

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

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

3.15. Аттестация по результатам экспертизы представленных документов

допускается не более двух раз подряд.

3.16. Для расширения области аттестационной деятельности члена комиссии АЦ аттестация проводится в соответствии с п.3.6.

3.17. Результаты аттестации оформляются Протоколом аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ по соответствующему направлению аттестационной деятельности. При положительных результатах аттестации в протоколе аттестации указывается область аттестационной деятельности специалиста и номер его удостоверения на право участия в работе комиссии АЦ.

3.18. Срок действия аттестации члена комиссии на право участия в работе комиссии АЦ - три года.

#### **4. Исключение члена комиссии из состава комиссии АЦ**

4.1. Специалист может быть исключен 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 аттестации 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;

– в случае принятия решения профильным комитетом НТС НАКС о лишении специалиста права участия в работе комиссии АЦ.

4.2. Специалист может быть лишен права участия в работе комиссии АЦ решением профильного комитета НТС НАКС, на основании результатов рассмотрения материалов о нарушениях 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 (в т.ч. Комитетом по контролю).

4.3. В случае лишения специалиста права участия в работе комиссии АЦ, НАКС вносит соответствующие изменения в Условия действия Аттестата соответствия АЦ. 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.

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

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

#### **5. Заключительные положения**

5.1. Член комиссии имеет право принимать участие в работе комиссии АЦ только при наличии действующего удостоверения специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки.

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

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







## **Приложение 5**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 39 от 19.06.2019 г.**

Организациям - аттестационным центрам по аттестации сварочных материалов следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

В целях установления единых подходов к проведению инспекционного контроля и повышению его эффективности, установить периодичность проведения инспекционного контроля в условиях конкретного производства (завода-изготовителя) в отношении всех видов аттестованных и планируемых для аттестации сварочных материалов, не реже одного раза в три года с оформлением отчета по форме Приложения 1.

## Отчет о проведении инспекционного контроля

### 1. Период проведения инспекционного контроля

с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_

### 2. Сведения об организации производителе СМ

Наименование организации производителя СМ		<i>Подтверждающий документ Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i>
Юридический адрес		<i>Подтверждающий документ Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i>
Фактический адрес производства		<i>Подтверждающий документ Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i>
Идентификационный признак		<i>Подтверждающий документ Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i>
Сайт		
Ф.И.О. контактного лица		
Должность		
Электронная почта контактного лица		
Телефон контактного лица		
Изготавливаемые виды СМ, поставляемые в РФ		
Количество изготавливаемых СМ, тонн в год (примерно)		

### 3. Сведения об уполномоченных организациях-представителях производителя в РФ

<b>3.1.</b>	
Наименование организации	
Юридический адрес	
ИНН	
<b>3.2.</b>	
Наименование организации	
Юридический адрес	
ИНН	

### 4. Сведения о представителе производителя СМ, участвующим в инспекционном контроле

Наименование организации	
Ф.И.О.	
Должность	
Контактный телефон	
Электронная почта	
Знание русского языка	

**5. Сведения о представителе уполномоченной организации, участвующим в инспекционном контроле**

Наименование организации	
Ф.И.О.	
Должность	
Контактный телефон	
Электронная почта	
Знание английского языка	

**6. Система качества производства СМ**

Сведения о сертифицированной системе менеджмента качества	Свидетельство (сертификат): Дата выдачи: Срок окончания: Стандарты: <b>Приложение 2</b> (скан-копия свидетельства с переводом на русский язык)	
<b>Этапы системы качества производства СМ</b>		
Система оценки (аттестации) поставщиков	+/-	комментарии
Служба входного контроля	+/-	комментарии
Документированные процедуры при проведении входного контроля	+/-	комментарии
Система идентификации и отслеживания компонентов в процессе производства	+/-	комментарии
Условия хранения компонентов для производства СМ	+/-	комментарии
Служба технического контроля	+/-	комментарии
Работа системы управления несоответствующей продукцией	+/-	комментарии
Документированные процедуры при проведении приемочного контроля готовой продукции	+/-	комментарии
Хранение и отгрузка готовой продукции	+/-	комментарии

**7. Отдел (служба) технического контроля**

Сведения об испытательной лаборатории	Собственная или сторонняя (договор) Свидетельство (сертификат): Дата выдачи: Срок окончания: Стандарты: <b>Приложение 3</b> (скан-копия свидетельства с переводом на русский язык)									
<b>Виды контроля и испытаний выполняемые организацией-производителем СМ при изготовлении СМ</b>	<b>Эп</b>	<b>Эн</b>	<b>Пс</b>	<b>Пп</b>	<b>Гз</b>	<b>Гг</b>	<b>Ф</b>	<b>Тм</b>	<b>Пм</b>	<b>Пр</b>
Внешний осмотр	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Геометрические размеры	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Контроль химического состава СМ	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Контроль химического состава наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-

Сплошность шва	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Испытание на статическое растяжение	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Испытание на ударный изгиб	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Измерение твердости	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Металлография	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Испытание на стойкость против МКК	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Определение содержания ферритной фазы	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Определение диффузионно-подвижного водорода	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Наличие сварочного поста (количество, способы сварки)										

### 8.1 Технологические этапы производства Эп

Входной контроль компонентов покрытия и проволоки (катанки)	+/-	комментарии
Размол и рассев компонентов покрытия	+/-	комментарии
Волочение/правка и рубка стержней	+/-	комментарии
Производство жидкого стекла	+/-	комментарии
Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов покрытия	+/-	комментарии
Приготовление обмазочной массы и брикетирование	+/-	комментарии
Опрессовка электродов	+/-	комментарии
Провяливание, просушка и прокалка электродов	+/-	комментарии
Сортировка и упаковка готовой продукции	+/-	комментарии
Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества	+/-	комментарии
Количество линий по изготовлению		

### 8.2 Наличие сведений в сертификате качества Эп

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии

Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	<b>Приложение 4</b>			

### 8.3 Наличие сведений в маркировке Эп

Место размещения	Коробка	Пластиковая туба
Марка СМ	+/-	+/-
Типоразмер	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-
Маркировка оформлена на русском языке	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	<b>Приложение 5</b>	

### 8.4 Упаковка Эп

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	<b>Приложение 6</b>
--	---------------------

### 9.1 Технологические этапы производства Пс

Входной контроль сырья для плавки	+/-	комментарии
Плавка металла	+/-	комментарии
Изготовление подката для производства	+/-	комментарии
Входной контроль подката	+/-	комментарии
Травление подката	+/-	комментарии
Волочение/прокат до заданного размера	+/-	комментарии
Омеднение поверхности проволоки	+/-	комментарии
Рубка и правка прутков	+/-	комментарии
Рядная намотка на кассеты	+/-	комментарии
Упаковка в бухтах, мотках, пеналах	+/-	комментарии
Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества	+/-	комментарии
Количество линий по изготовлению		

### 9.2 Наличие сведений в сертификате качества Пс

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	<b>Приложение 4</b>			

### 9.3 Наличие сведений в маркировке Пс

Место размещения	коробка	катушка	бухта	пенал
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-	+/-	+/-
Маркировка оформлена на русском языке	+/-	+/-	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	<b>Приложение 5</b>			

### 9.4 Упаковка Пс

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	<b>Приложение 6</b>
--	---------------------

### 10.1 Технологические этапы производства Пп

Входной контроль компонентов сердечника проволоки и заготовок ленты	+/-	комментарии
Размол и рассев компонентов сердечника проволоки	+/-	комментарии
Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов сердечника проволоки	+/-	комментарии
Резка ленты	+/-	комментарии
Формирование и волочение/прокат до заданного размера	+/-	комментарии
Рядная намотка на кассеты	+/-	комментарии
Упаковка в бухтах, мотках,	+/-	комментарии
Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества	+/-	комментарии
Количество линий по изготовлению		

### 10.2 Наличие сведений в сертификате качества Пп

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	<b>Приложение 4</b>			

### 10.3 Наличие сведений в маркировке Пп

Место размещения	<b>коробка</b>	<b>катушка</b>	<b>бухта</b>	<b>пенал</b>
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-	+/-	+/-

Классификация	+/-	+/-	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	Приложение 5			

#### 10.4 Упаковка Пп

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	Приложение 6
--	--------------

#### 11.1 Технологические этапы производства Ф

Входной контроль компонентов флюса	+/-	комментарии
Размол и рассев компонентов флюса	+/-	комментарии
Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов флюса	+/-	комментарии
Производство жидкого стекла	+/-	комментарии
Мокрое смешивание (смешивание с жидким стеклом)	+/-	комментарии
Грануляция , сушка-прокалка флюса	+/-	комментарии
Упаковка флюса	+/-	комментарии

#### 11.2 Наличие сведений в сертификате качества Ф

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии

Примеры форм сертификатов с расшифровкой	Приложение 4
--	--------------

### 11.3 Наличие сведений в маркировке Ф

Место размещения	Мешок	Металлическая коробка
Марка СМ	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	Приложение 5	

### 11.4 Упаковка Ф

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	Приложение 6
--	--------------

## 12. Выводы по результатам инспекционного контроля

Оценка технических возможностей производителя обеспечить выпуск СМ, соответствующих требованиям РД 03-613-03 и НД, регламентирующих строительство, ремонт или реконструкцию технических устройств опасных производственных объектов	
---	--

#### Член комиссии, Эксперт

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

\_\_\_\_\_

подпись

#### Представитель уполномоченной организации

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

\_\_\_\_\_

подпись

#### Представитель производителя

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

\_\_\_\_\_

подпись

## Приложение 6

Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 39 от 19.06.2019 г.

Организациям - аттестационным центрам по аттестации сварочного оборудования следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

1. При аттестации сварочного оборудования производителя необходимо контролировать соответствие маркировки оборудования и документации (руководство или инструкция по эксплуатации) требованиям Технических регламентов Таможенного союза: ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (статья 5), ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования» (статья 5). ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств» (статья 5).

Сварочное оборудование, не соответствующее указанным требованиям, может быть принято на аттестацию только после устранения несоответствий производителем (уполномоченным представителем производителя).

2. Протокол аттестации сварочного оборудования производителя оформляется на одну марку сварочного оборудования, имеющую идентификационные признаки в маркировке оборудования и документации (паспорте, руководстве/инструкции по эксплуатации).