

**ПРОТОКОЛ № 27**  
заседания НТС НАКС

г. Москва

17 января 2013 г.

**Присутствовали:**

**члены НТС НАКС** – Алёшин Н.П., Беспалов В.И., Блехерова Н.Г., Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Гортышев Ю.Ф., Гребенчук В.Г., Дымкин Г.Я., Жабин А.Н., Зеленин Ю.В., Зубченко А.С., Карасев М.В., Котельников В.С., Лысак В.И., Малолетков А.В., Муравская Н.П., Орлов А.С., Попов А.В., Прилуцкий А.И., Смородинский Я.Г., Чупрак А.И., Шахматов Д.М., Шолохов М.А., Шотер П.И., Штоколов С.А.;

**приглашенные** - Гладков Э.А., Кузеев Р.Д., Шалимов М.П.

**ПОВЕСТКА ДНЯ**

**1. Об утверждении состава НТС НАКС.**

Докладчик – Алёшин Николай Павлович, президент НАКС.

**2. Утверждение руководителей комитетов НТС НАКС.**

Докладчик – Алёшин Николай Павлович, президент НАКС.

**3. Утверждение новой редакции «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства».**

Докладчик – Прилуцкий Андрей Иванович – генеральный директор НАКС.

**4. Утверждение новой редакции «Положения о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ».**

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

**5. Утверждение новой редакции «Порядка продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства».**

Докладчик - Чупрак Александр Иванович – технический директор НАКС.

**6. Утверждение состава экспертов САСв для проведения инспекционного контроля и проверок соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства, Системы добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства, Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов.**

Докладчик – Прилуцкий Андрей Иванович – генеральный директор НАКС.

**7. О проведении аттестационных процедур при аттестации иностранных специалистов и за пределами субъектов РФ, в которых зарегистрирован АЦ.**

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

**8. Утверждение составов комитетов НТС НАКС по профессиональным стандартам и сертификации квалификаций, по информационным технологиям.**

Докладчики – руководители комитетов - Шахматов Денис Михайлович, Попов Анатолий Викторович.

**9. Разное**

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

**РЕШЕНИЕ**

- 1. Принять к сведению информацию об утверждении нового состава НТС НАКС (Протокол Президиума СРО НП «НАКС» от 17.01.2013 г. №24).**

**2. Утвердить руководителями комитетов НТС НАКС:**

Жабин Александр Николаевич – комитет по научно-методической работе;

Лукьянов Виталий Фёдорович – комитет по аттестации персонала;

Штоколов Сергей Александрович – комитет по аттестации сварочных материалов;

Бродягин Владимир Николаевич – комитет по аттестации сварочного оборудования;

Малолетков Алексей Владимирович – комитет по аттестации сварочных технологий;

Дымкин Григорий Яковлевич – комитет по неразрушающему контролю;

Смородинский Яков Гаврилович – комитет по международной деятельности;

Муравская Наталья Павловна – комитет по апелляциям;

Шахматов Денис Михайлович – комитет по профессиональным стандартам и сертификации квалификаций;

Попов Анатолий Викторович - комитет по информационным технологиям.

**3. Утвердить новую редакцию «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (Приложение 1).**

**4. Утвердить новую редакцию «Положения о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ» (Приложение 2).**

**5. Утвердить новую редакцию «Порядка продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства» (Приложение 3).**

**6. Утвердить состав экспертов САСв для проведения инспекционного контроля и проверок соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства, Системы добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства, Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов (Приложение 4).**

7. Учитывая необходимость систематизации и унификации процедур, проводимых при аттестации иностранных специалистов в условиях значительного роста объема таких аттестаций, а также повышения степени ответственности при проведении процедур аттестации за пределами субъектов РФ, в которых зарегистрирован АЦ, **поручить** дирекции НАКС разработать мероприятия по усилению контроля за проведением указанных аттестационных процедур.

**8. Утвердить состав комитета НТС НАКС по информационным технологиям.**

Руководителю комитета по профессиональным стандартам и сертификации квалификаций Шахматову Д.М. представить состав комитета на следующем заседании НТС НАКС.

9. Применять положения Рекомендаций по применению ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03 с учетом Приказов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору №588 и 589 от 17.10.2012 года.

Заместитель председателя НТС НАКС

Н.П. Алёшин

Секретарь НТС НАКС

А.И. Прилуцкий



Приложение 1  
УТВЕРЖДЕНО  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 27  
от 17 января 2013 г.

## **Требования к аттестационным центрам НАКС Системы аттестации сварочного производства**

**РД САСв**

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

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

## 2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

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

**2.1. аттестационный пункт (АП):** Место проведения аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и (или) сварочного оборудования процедур аттестации вне его фактического месторасположения.

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

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

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

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

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

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

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

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

## 3. ФУНКЦИИ, ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ АТТЕСТАЦИОННЫХ ЦЕНТРОВ

3.1. Основные функции АЦ:

– предоставление заявителям необходимой информации о правилах и процедурах аттестации;

– организация и проведение аттестации в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного

производства», и (или) РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-614-03 «Порядок применения 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. АЦ обязаны:

– соблюдать требования Федеральных Законов и иных правовых актов Российской Федерации;

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

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

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

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

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

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

### 3.3. АЦ имеет право:

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

– иметь собственный товарный знак и другие средства визуальной идентификации;

– применять товарный знак НАКС в установленном порядке;

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

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

## 4. ТРЕБОВАНИЯ К АЦ

### 4.1. Общие требования

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

4.1.2. АЦСО, АЦСМ, АЦСТ могут быть созданы юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем, если они не являются производителями (поставщиками) аттестуемых сварочных материалов, сварочного оборудования или сварной продукции, применяемых при

изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции и ремонте технических устройств опасных производственных объектов.

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

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

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

- группы технических устройств опасных производственных объектов;
- уровни профессиональной подготовки, виды производственной деятельности специалистов сварочного производства для АЦСП;
- способы сварки и наплавки для АЦСП, АЦСТ;
- виды сварочных материалов для АЦСМ;
- виды сварочного оборудования для АЦСО;
- виды аттестации технологий сварки для АЦСТ;
- перечень и область деятельности АП при наличии в АЦСП.

## **4.2. Структура АЦ**

4.2.1. АЦ должен иметь организационную структуру, обеспечивающую:

- общее руководство аттестационной деятельностью;
- направление по запросу заявителя информации о правилах и процедуре аттестации;
- прием, проверку и регистрацию заявочных документов;
- формирование аттестационных комиссий;
- взаимодействие с органами Ростехнадзора;
- разработку программ аттестации, технологических карт сварки КСС, практических заданий и других документов, предусмотренных процедурой аттестации;
- подготовку и проведение аттестационных процедур, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил, оформление протоколов аттестации и аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства в АЦСП;
- контроль качества и (или) верификацию результатов контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными нормативными и техническими документами;
- оформление отчетов по результатам аттестации и протоколов аттестации сварочных материалов в АЦСМ, протоколов аттестации сварочного оборудования в АЦСО, заключений о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в АЦСТ по результатам проведенных аттестаций;
- передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;
- инспекционный контроль АЦСМ за производством аттестованных сварочных материалов;
- контроль соблюдения единства требований при проведении аттестации и объективности оценки результатов аттестации;
- учет и выдачу аттестационных документов, ведение делопроизводства и архива АЦ;
- рассмотрение рекламаций, жалоб и апелляций;
- организацию проведения аттестации в АП (при наличии).

## **4.3. Требования к персоналу АЦ**

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

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

4.3.3. Руководитель АЦ несет ответственность:

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

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

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

4.3.6. В АЦ должно быть предусмотрено повышение квалификации сотрудников.

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

#### **4.4. Требования к комиссии АЦ**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4.5.1.1. В распоряжении АЦСП должны быть:

- помещения общей площадью не менее 30 м<sup>2</sup> для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

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

- помещения общей площадью не менее 20 м<sup>2</sup>, для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- не менее пяти сварочных кабин (постов), оснащенных сварочным оборудованием, находящимся в собственности организации;

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

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

- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

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

4.5.1.2. В распоряжении АЦСО или АЦСМ должны быть:

- помещения общей площадью не менее 30 м<sup>2</sup> для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- помещение площадью не менее 20 м<sup>2</sup>, для проведения обследования и испытаний сварочного оборудования или материалов, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- помещения общей площадью не менее 20 м<sup>2</sup>, для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

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

- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

4.5.1.3. В распоряжении АЦСТ должны быть:

- помещения для персонала и архива общей площадью не менее 30 м<sup>2</sup>, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

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

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

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



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

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

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

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

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

Используемое оборудование и приборы должны пройти метрологическую поверку.

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

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

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

4.6.2. АЦ в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

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

При наличии АП:

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

4.6.3. Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

- документально оформленные заявления о политике и целях в области качества;
- руководство по качеству;
- документированные процедуры;
- документы, включая записи, необходимые для обеспечения эффективного планирования, работы и управления процессами организации.

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

- область деятельности АЦ;
- организационную структуру АЦ;
- состав комиссии АЦ;
- порядок обращения с основными и сварочными материалами;
- порядок организации и проведения аттестации;
- порядок оформления аттестационных документов и результатов аттестации;
- порядок предоставления сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;
- порядок учета и выдачи аттестационных документов, ведение делопроизводства и архива АЦ;
- порядок рассмотрения рекламаций, жалоб и апелляций;
- документально подтвержденные сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения аттестационных процедур, помещений для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента;
- документально подтвержденные сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов,

обеспечивающих возможность проведения аттестации в области деятельности АЦ, компьютерной и оргтехнике;

- документально подтвержденные сведения об ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;
- перечень АП и порядок взаимодействия АЦ с АП.

Формы представления сведений приведены в приложениях 1-8.

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

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

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

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

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

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

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

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

---

\* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

---

\* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

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

## **5. ТРЕБОВАНИЯ К АП**

### **5.1. Общие требования к АП**

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

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

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

5.1.3. АП может быть создан:

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

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

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

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

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

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

### **5.2. Структура АП**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### **5.4. Требования к материально-технической базе АП**

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

5.4.2. В распоряжении АП АЦСП должны быть:

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

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

5.4.3. В распоряжении АП АЦСО должны быть:

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

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

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

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

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

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

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

5.5.1. АП в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

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

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

- область деятельности АП;
- сведения об организационной структуре АП;
- сведения о персонале АП;
- порядок организации и проведения аттестационных процедур;
- ведение делопроизводства и архива АП;
- документально подтвержденные сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения аттестационных процедур, помещений для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента;

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

– сведения об ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок взаимодействия с АЦ.

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

## **6. Требования к ведению архива**

АП должен хранить в своем архиве следующие документы:

– журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;

– технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности АП;

– журнал учета и выдачи сварочных материалов;

– журнал учета работ со сведениями по каждой аттестации.



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

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

**Сведения о комиссии АЦ**

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

**Сведения о наличии помещений**

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

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

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

**Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества**

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

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

## Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

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

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

## Перечень АП (при наличии)

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

Руководитель организации (\_\_\_\_\_)

М.П.

Приложение 2  
УТВЕРЖДЕНО  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 27  
от 17 января 2013 г.

**Положение  
о порядке аттестации специалистов сварочного производства  
на право участия в работе комиссии АЦ**

**РД САСв**

## **1. Общие положения**

1.1. Настоящее Положение устанавливает:

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

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

1.2. Настоящее Положение предназначено для применения:

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

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

1.3. Аттестация специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ осуществляется соответствующими Центральными комиссиями НАКС, состав которых утверждает НТС НАКС.

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

1.5. Направления аттестационной деятельности:

- аттестация персонала сварочного производства;

- аттестация сварочных материалов;

- аттестация сварочного оборудования;

- аттестация сварочных технологий.

1.6. Область аттестационной деятельности членов комиссии:

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

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

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

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

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

## **2. Требования к кандидатам на аттестацию**

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

- среднее или высшее техническое образование по сварочному производству;

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

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

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

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

- требования нормативных документов по сварке в заявляемой области аттестационной деятельности;
- требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03, или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению;
- требования к проведению и оформлению аттестационных процедур;
- основные положения теории и практики сварочного производства в рамках заявляемых направлений и области аттестационной деятельности;
- систему электронного документооборота для оформления аттестационных документов и обработки данных по проведенным аттестациям для передачи и регистрации в реестре САСв.

### **3. Порядок аттестации**

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

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

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

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

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

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

3.7. Процедура аттестации состоит из:

- теоретического экзамена;
- практического экзамена с проведением собеседования.

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

3.9. Практический экзамен проводится в письменном виде и состоит:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

#### **4. Срок действия удостоверения**

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

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

#### **5. Заключительные положения**

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

6.2. В случае грубых нарушений требований ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, или РД 03-613-03 или РД 03-614-03, или РД 03-615-03 и рекомендаций по их применению, допущенных членом комиссии, выявленных НАКС или представителями Ростехнадзора, деятельность члена комиссии рассматривается на заседании соответствующего профильного

комитета НТС НАКС. По решению комитета специалист может быть лишен права участия в работе комиссии АЦ.

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

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

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

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

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

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии \_\_\_\_\_,

шифр центра \_\_\_\_\_ Ф.И.О. специалиста \_\_\_\_\_,

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

Сроки проведения аттестаций (месяц, год)	Количество аттестаций

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

Руководитель \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись)



**Ходатайство  
об аттестации члена комиссии АЦСМ-\_\_  
по аттестации сварочных материалов**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии АЦСМ-\_\_

\_\_\_\_\_,  
Ф.И.О. специалиста

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

<b>Сроки проведения аттестаций (месяц, год)</b>	<b>Количество аттестаций</b>

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

Руководитель АЦСМ-\_\_ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись)

**Ходатайство  
об аттестации члена комиссии АЦСО-\_\_  
по аттестации сварочного оборудования**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии АЦСО-\_\_

\_\_\_\_\_,  
Ф.И.О. специалиста

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

<b>Сроки проведения аттестаций (месяц, год)</b>	<b>Количество аттестаций</b>

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

Руководитель АЦСО-\_\_ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись)

**Ходатайство  
об аттестации члена комиссии АЦСТ-\_\_  
по аттестации сварочных технологий**

Прошу рассмотреть вопрос об аттестации члена комиссии АЦСТ-\_\_

\_\_\_\_\_,  
Ф.И.О. специалиста

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

<b>Сроки проведения аттестаций (месяц, год)</b>	<b>Количество аттестаций</b>

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

Руководитель АЦСТ-\_\_ \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
(подпись)

Приложение 3  
УТВЕРЖДЕНО  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 27  
от 17 января 2013 г.

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

**РД САСв**

## **1. Общие положения**

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

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

## **2. Основные положения**

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

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

2.3. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляется:

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

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

2.5. Продление срока действия недействительного аттестационного удостоверения не допускается.

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

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

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

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии) со сведениями о работе, в соответствии с областью распространения аттестации, подтверждающими отсутствие перерывов в работе более 6 месяцев (для сварщиков наружных трубопроводов из полимерных материалов более 8 месяцев);

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

- справку о качестве выполненных сварочных работ за 6 месяцев, предшествующих дате подачи заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения, (Приложение 5), заверенную службой контроля (лабораторией контроля) и руководителем предприятия-работодателя и подтверждающую качество выполнения сварщиком сварочных работ

в соответствии с областью распространения аттестации, указанной в удостоверении. Справку заполняют на основании данных о контроле не менее 15 производственных или допусковых сварных соединений. К справке прилагают заверенную копию свидетельства об аттестации (или аттестат аккредитации) лаборатории, проводившей контроль сварных соединений. Пример заполнения справки приведен в Приложении 6;

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

- цветную фотографию размером 3 × 4 см.

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

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

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

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

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

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

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

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии);

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

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

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

- цветную фотографию размером 3 × 4 см.

#### **4. Порядок продления срока действия аттестационного удостоверения и ведения архива**

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

информации, представленной в документах.

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

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

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

- отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

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

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

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

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

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

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

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

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

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ  
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

**1. Общие сведения о сварщике**

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

**2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации<sup>2</sup>**

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

**3. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству** \_\_\_\_\_

**К заявке прилагаются:**

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

\_\_\_\_\_  
(Руководитель предприятия, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

М.П.

<sup>2</sup> Указываются параметры, соответствующие области распространения аттестации действующего удостоверения



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

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № \_\_\_\_\_ от "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ  
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

**1. Общие сведения о специалисте**

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

**2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации**

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

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

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

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

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

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

Прошу рассмотреть возможность продления срока действия аттестационного удостоверения специалиста на следующие виды производственной деятельности: \_\_\_\_\_, применительно к следующим группам технических устройств \_\_\_\_\_

**К заявке прилагаются:**

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

\_\_\_\_\_  
(Руководитель предприятия, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

М.П.

\_\_\_\_\_  
(Руководитель учебного центра, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

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

Бланк предприятия

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

**1. Общие сведения о сварщике**

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

**2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации**

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

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

**К заявке прилагаются:**

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

---

(Руководитель предприятия, должность)

---

(подпись)

---

(Ф.И.О)

М.П.

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

Бланк предприятия

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

**1. Общие сведения о специалисте**

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

**2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации**

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

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

2.3 Сведения о работе специалиста в период после аттестации

Специалист осуществлял следующие виды производственной деятельности:

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

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

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

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

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

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

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

применительно к следующим группам технических устройств: **Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).**

**К заявке прилагаются:**

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

\_\_\_\_\_  
(Руководитель предприятия, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

М.П.

\_\_\_\_\_  
(Руководитель АЦСП/ЦСП)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

**Форма справки  
о качестве выполненных сварочных работ**

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

Выдана \_\_\_\_\_  
(наименование лаборатории) (Ф.И.О)

работавшему сварщиком в \_\_\_\_\_ в том,  
(наименование предприятия-работодателя)

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

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

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

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

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

\_\_\_\_\_  
(Руководитель предприятия, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

М.П.

\_\_\_\_\_  
(Руководитель службы контроля, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

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

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

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

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

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

Наименование технических устройств	Характеристики сварных соединений				Кол-во сварных соединений	
	группы свариваемых материалов	диапазон толщин	диапазон диаметров	положение при сварке	всего	забраковано
<b>1. КО п.2</b>	<b>M01</b>	<b>3 - 20</b>	<b>25- 150</b>	<b>H45</b>	<b>25</b>	<b>1</b>

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

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

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

\_\_\_\_\_  
(Руководитель предприятия, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

М.П.

\_\_\_\_\_  
(Руководитель службы контроля, должность)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О)

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

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

\_\_\_\_\_ (наименование, адрес, телефон, e-mail аттестационного центра)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель \_\_\_\_\_  
(шифр АЦ)

\_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О)

" \_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от " \_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ  
СВАРЩИКА**

**Состав аттестационной комиссии:**

**Председатель**

**Члены комиссии**

**Место проведения аттестации**

**Вид аттестации**

**1. Общие сведения о сварщике**

1.1 Фамилия, имя, отчество \_\_\_\_\_

1.2 Дата рождения \_\_\_\_\_

1.3 Место работы \_\_\_\_\_

1.4 Стаж работы по сварке \_\_\_\_\_

1.5 Квалификационный разряд \_\_\_\_\_

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

2.1 Заявка \_\_\_\_\_

2.2 Аттестационное удостоверение \_\_\_\_\_

2.3 Протокол(ы) аттестации \_\_\_\_\_

2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ \_\_\_\_\_

2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки

**3. Заключение аттестационной комиссии**

**Вариант 1**

3.1 На основании рассмотрения заявки \_\_\_\_\_ и приложенных к ней документов, продлить срок действия аттестационного удостоверения \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_

3.2 Допустить сварщика к \_\_\_\_\_

**Группы технических устройств опасных производственных объектов:** \_\_\_\_\_

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	

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

**Председатель комиссии:**

\_\_\_\_\_

(подпись)

**Члены комиссии:**

\_\_\_\_\_

(подпись)

\_\_\_\_\_

(подпись)

**Выданное продленное удостоверение \_\_\_\_\_ действительно до \_\_\_\_\_**

**Вариант 2**

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

3.2 Допустить сварщика к \_\_\_\_\_

**Группы технических устройств опасных производственных объектов \_\_\_\_\_**

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

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

**Председатель комиссии:**

\_\_\_\_\_

(подпись)

**Члены комиссии:**

\_\_\_\_\_

(подпись)

\_\_\_\_\_

(подпись)

**Выданное удостоверение \_\_\_\_\_ действительно до \_\_\_\_\_**

**Вариант 3**

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

**Председатель комиссии:**

\_\_\_\_\_

(подпись)

**Члены комиссии:**

\_\_\_\_\_

(подпись)

\_\_\_\_\_

(подпись)



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

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

\_\_\_\_\_ (наименование, адрес, телефон, e-mail аттестационного центра)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель \_\_\_\_\_  
(шифр АЦ)

\_\_\_\_\_  
(подпись) (Ф.И.О)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ  
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

**Состав аттестационной комиссии:**

**Председатель**

**Члены комиссии**

**Место проведения аттестации**

**Вид аттестации**

**1. Общие сведения о специалисте**

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

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

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

**3. Заключение аттестационной комиссии**

**Вариант 1**

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

**Виды производственной деятельности** \_\_\_\_\_

**Группы технических устройств опасных производственных объектов** \_\_\_\_\_

**Председатель комиссии:**

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**Члены комиссии:**

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**Выданное продленное удостоверение** \_\_\_\_\_ **действительно до** \_\_\_\_\_

**Вариант 2**

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

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста сварочного производства

**Виды производственной деятельности** \_\_\_\_\_

**Группы технических устройств опасных производственных объектов** \_\_\_\_\_

**Председатель комиссии:**

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**Члены комиссии:**

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**Выданное удостоверение** \_\_\_\_\_ **действительно до** \_\_\_\_\_

**Вариант 3**

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

**Председатель комиссии:**

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**Члены комиссии:**

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(подпись)

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

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

**АНО Национальный центр "ЦНИИТМАШ - сварка и контроль"**

115088, город Москва, улица Шарикоподшипниковская, дом 2

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

e-mail: soft@naks.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель МР-17АЦ

\_\_\_\_\_ Федоров А.В.

(подпись)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

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

**Состав аттестационной комиссии:**

**Председатель**

**Иванов И.И. IV уровень**

**Члены комиссии**

**Петров П.П. IV уровень**

**Сидоров С.С. III уровень**

**Место проведения аттестации**

**МР-17АЦ, 1АП**

**Вид аттестации**

**Продление №1**

**1. Общие сведения о сварщике**

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

1.2 Дата рождения **25.12.1951 г.**

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

1.4 Стаж работы по сварке **7 лет**

1.5 Квалификационный разряд **6**

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

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

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

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

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

2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки.

**3. Заключение аттестационной комиссии**

**Вариант 1**

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

3.2 Допустить сварщика к **ручной дуговой сварке покрытыми электродами.**

**Группы технических устройств опасных производственных объектов:**

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

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	<b>РД</b>
Группасвариваемого материала	<b>М01</b>

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

**Председатель комиссии:** \_\_\_\_\_ **Иванов И.И.**  
(подпись)

**Члены комиссии:** \_\_\_\_\_ **Петров П.П.**  
(подпись)

\_\_\_\_\_ **Сидоров С.С.**  
(подпись)

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

**Вариант 2**

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

3.2 Допустить сварщика к ручной дуговой сварке покрытыми электродами.

**Группы технических устройств опасных производственных объектов:**

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

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

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

**Председатель комиссии:** \_\_\_\_\_ **Иванов И.И.**  
(подпись)

**Члены комиссии:** \_\_\_\_\_ **Петров П.П.**  
(подпись)

\_\_\_\_\_ **Сидоров С.С.**  
(подпись)

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

**Вариант 3**

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

**Председатель комиссии:** \_\_\_\_\_ **Иванов И.И.**  
(подпись)

**Члены комиссии:** \_\_\_\_\_ **Петров П.П.**  
(подпись)

\_\_\_\_\_ **Сидоров С.С.**  
(подпись)

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

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

**АНО Национальный центр "ЦНИИТМАШ - сварка и контроль"**

115088, город Москва, улица Шарикоподшипниковская, дом 2

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

e-mail: soft@naks.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель МР-17АЦ

\_\_\_\_\_ Федоров А.В.

(подпись)

"\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

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

**Состав аттестационной комиссии:**

**Председатель**

**Иванов И.И. IV уровень**

**Члены комиссии**

**Петров П.П. IV уровень**

**Сидоров С.С. III уровень**

**Место проведения аттестации**

**МР-17АЦ, 1АП**

**Вид аттестации**

**Продление №1**

**1. Общие сведения о специалисте**

1.1 Фамилия, имя, отчество **Коваленков Сергей Николаевич**

1.2 Дата рождения **25.12.1974 г.**

1.3 Образование и специальность **Высшее, ОиТСП, инженер-механик**

1.4 Учебное заведение **Воронежский государственный технический университет,  
Диплом ЭВ № 123456 от 19.07.1996 г.**

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

1.6 Стаж работы в области сварочного производства **7 лет**

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

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

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

2.1 Заявка № МР-17-АЦ-121345 от 15.12.2011 г.

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

2.3 Протокол аттестации № МР-17АЦ-Ш-12345 от 15.01.2009 г.

2.3 Копия протокола о подтверждении проверки знаний правил безопасности

2.4 Заверенная выписка из трудовой книжки.

**3. Заключение аттестационной комиссии**

**Вариант 1**

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

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста

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

**Группы технических устройств опасных производственных объектов**

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

Председатель комиссии: \_\_\_\_\_ Иванов И.И.  
(подпись)

Члены комиссии: \_\_\_\_\_ Петров П.П.  
(подпись)

\_\_\_\_\_ Сидоров С.С.  
(подпись)

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

### Вариант 2

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

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста

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

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

Председатель комиссии: \_\_\_\_\_ Иванов И.И.  
(подпись)

Члены комиссии: \_\_\_\_\_ Петров П.П.  
(подпись)

\_\_\_\_\_ Сидоров С.С.  
(подпись)

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

### Вариант 3

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

Председатель комиссии: \_\_\_\_\_ Иванов И.И.  
(подпись)

Члены комиссии: \_\_\_\_\_ Петров П.П.  
(подпись)

\_\_\_\_\_ Сидоров С.С.  
(подпись)

**СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ**

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

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

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



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



**СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ**

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

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

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

### СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

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

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

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

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

### СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

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

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



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

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