

ПРОТОКОЛ №33
заседания НТС НАКС

9 сентября 2015 г.

Присутствовали:

члены НТС НАКС – Алёшин Н.П., Блехерова Н.Г., Бродягин В.Н., Жабин А.Н., Лукьянов В.Ф., Малолетков А.В., Марков Н.Н., Попов А.В., Потапов Н.Н., Прилуцкий А.И., Прокопьев С.В., Смородинский Я.Г., Чупрак А.И., Шолохов М.А., Шотер П.И., Штоколов С.А.
приглашенные – Будревич Д.Г., Егоров Р.В., Жмотов А.Н., Лучина Т.Л.

ПОВЕСТКА ДНЯ

1. Утверждение предложений комитетов НТС НАКС по аттестации персонала сварочного производства, сварочного оборудования и сварочных технологий по оптимизации аттестационных процедур.

Докладчики:

Лукьянов Виталий Федорович – руководитель комитета по аттестации персонала сварочного производства;

Бродягин Владимир Николаевич – руководитель комитета по аттестации сварочного оборудования;

Малолетков Алексей Владимирович – руководитель комитета по аттестации сварочных технологий.

2. Утверждение новой редакции «Рекомендаций по применению РД 03-495-02 на строительных объектах».

Докладчик – Лукьянов Виталий Федорович – руководитель комитета по аттестации персонала сварочного производства.

3. Утверждение новой редакции «Рекомендаций по применению РД 03-613-03».

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

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

Докладчик – Жабин Александр Николаевич – заместитель генерального директора НАКС.

5. Утверждение новой редакции «Положения о порядке проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».

Докладчик - Чупрак Александр Иванович - технический директор НАКС.

6. Утверждение новой редакции «Положения об экспертах НАКС».

Докладчик - Чупрак Александр Иванович - технический директор НАКС.

7. Разное.

РЕШЕНИЕ

1. Утвердить для применения при аттестации персонала сварочного производства решения комитета НТС НАКС по аттестации персонала сварочного производства, (Приложение 1).

Утвердить для применения при аттестации сварочного оборудования решения комитета НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования (Приложение 2).

Утвердить для применения при аттестации сварочных технологий решения комитета НТС НАКС по аттестации сварочных технологий (Приложение 3).

2. Утвердить новую редакцию «Рекомендаций по применению РД 03-495-02 на строительных объектах» для применения при аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (Приложение 4).

3. Утвердить новую редакцию «Рекомендаций по применению РД 03-613-03» (Приложение 5).

4. Утвердить новую редакцию «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (Приложение 6).

5. Утвердить новую редакцию «Положения о порядке проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства» (Приложение 7).

6. Утвердить новую редакцию «Положения об экспертах НАКС» (Приложение 8).

7. Утвердить состав экспертов для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям НД и МД САСв (Приложение 9).

Председатель НТС НАКС

Секретарь НТС НАКС



Н.П. Алёшин

А.Н. Жабин

Приложение 1

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.

Организациям - аттестационным центрам по аттестации персонала сварочного производства следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

1. С целью унификации и обобщения практики проведения аттестации иностранных граждан в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководитель организации - аттестационного центра не позднее, чем за десять рабочих дней до начала аттестации, информирует дирекцию НАКС письмом с указанием места и сроков проведения аттестации, а также сведений о кандидатах по приведенной ниже форме:

№ п/п	Наименование организации	Ф.И.О. кандидата	Гражданство	Вид аттестации	Способ сварки (для I уровня) Вид деятельности (для II-IV уровня)	Технические устройства

По решению НАКС, в целях методического сопровождения и контроля за проведением аттестации иностранных граждан, в аттестационный центр может быть направлен эксперт САСв, в присутствии которого проводятся аттестационные процедуры.

При проведении аттестации рекомендуется проводить видео или фото регистрацию аттестационных процедур.

2. В связи с наличием в руководящей и нормативно-технической документации разных требований к квалификации (разряду) сварщика для допуска к сварке различных объектов, а так же с учетом возможности изменения квалификационного разряда сварщика в период действия аттестации, необходимо вносить в протокол аттестации и аттестационное удостоверение следующую запись: «Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций».

3. В целях проверки правильности написания личных данных кандидата в аттестационных документах, член аттестационной комиссии обязан перед проведением аттестационных процедур проверить данное соответствие по документу, удостоверяющему личность кандидата, с последующей регистрацией номера документа в протоколе аттестации.

4. С учетом опыта проведения и оформления процедуры практического экзамена сварщиков, в качестве журнала учета сварочных работ при аттестации сварщиков применять бланки учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен) следующей формы:

Форма бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)

Ф.И.О. сварщика: _____ Номер документа, удостоверяющего личность: _____
Номер заявки _____ Способ сварки _____ Направление производственной деятельности _____

Вид и типоразмер свариваемых деталей, мм	Шифр технологической карты сварки КСС	Подпись сварщика о получении деталей КСС	Клейма КСС	Отметка о контроле качества сборки КСС под сварку*	Отметка о соблюдении технологии сварки*	Отметка члена аттестационной комиссии о приемке выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)

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

Бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен) оформляется на каждого сварщика и хранится в архивном деле сварщика. Пример оформления приведен в Приложении 1.1.

Пример оформления бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)

Ф.И.О. сварщика: Иванов Иван Ильич Номер документа, удостоверяющего личность: Паспорт 07 06 786432
 Номер заявки 1/ИВ Способ сварки РД Направление производственной деятельности ОХНВП (п. 4, 16)

Вид и типоразмер свариваемых деталей, мм	Шифр технологической карты сварки КСС	Подпись сварщика о получении деталей КСС	Клейма КСС	Отметка о контроле качества сборки КСС под сварку (Соответствует – да не соответствует – нет)	Отметка о соблюдении технологии сварки (Соблюдена – да не соблюдена – нет)	Отметка члена аттестационной комиссии о приемке выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)
1	2	3	4	5	6	7
Т: 20x2	1-M01-20x2	<i>подпись</i>	1-1	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-2	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-3	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-4	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-5	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
Т: 57x4	3-M01-57x4	<i>подпись</i>	1-6	да	нет ¹⁾	15.07.15 г., Не принято Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-7	нет ²⁾	-	15.07.15 г., Не принято Петров П.П., <i>подпись</i>
Т: 159x6	2-M01-159x6	<i>подпись</i>	1-8	да	да	16.07.15 г., Федоров И.Н., <i>подпись</i>
Т: 426x10	5-M03-426x10	<i>подпись</i>	1-9	да	нет ³⁾	16.07.15 г., Не принято Федоров И.Н., <i>подпись</i>
Л: 10	3-M01-10	<i>подпись</i>	1-10	да	да	16.07.15 г., Федоров И.Н., <i>подпись</i>
Л: 16	5-M01-16	<i>подпись</i>	1-11	да	да	16.07.15 г., Федоров И.Н., <i>подпись</i>

Примечания:

1. Режимы сварки не соответствуют режимам, указанным в технологической карте сварки КСС.
2. Величина зазора между стыкуемыми деталями не соответствует указаниям технологической карты сварки КСС.
3. Сварочные материалы, использованные для сварки заполняющего слоя шва, не соответствуют указанным в технологической карте сварки КСС.

Член аттестационной комиссии *подпись* Петров П.П.

Приложение 2

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.

Организациям - аттестационным центрам по аттестации сварочного оборудования следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

1. При подаче заявки на первичную аттестацию сварочного оборудования (СО) производителя организацией, не являющейся производителем заявляемого на аттестацию СО, необходимо представить в АЦ документ, оформленный организацией–производителем СО, подтверждающий на определенный срок полномочия данной организации (поверенного лица) представлять СО на аттестацию от имени производителя и распоряжаться аттестационными документами, без права передоверия третьим лицам. Документ, как правило, должен содержать следующий перечень прав и обязанностей:

- подавать в АЦ все документы, необходимые для проведения аттестации;
- сопровождать работы по аттестации, решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации;
- разрабатывать, согласовывать нормативно-техническую документацию (стандарты, ТУ и др.) на СО, изготавливаемые производителем;
- получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестации и иные документы, связанные с проведением данных работ.

К заявке на аттестацию СО зарубежных производителей дополнительно прилагается документ, подтверждающий ввоз СО в РФ (заверенная организацией-заявителем копия грузовой таможенной декларации).

Все документы, прилагаемые к заявке, должны быть оформлены на русском языке и подписаны производителем СО.

2. При аттестации партии СО производителя, когда заводские номера не могут быть заранее известны, рекомендовать аттестационным центрам согласовывать с организацией-заявителем следующий порядок внесения заводских номеров в Свидетельства и в Реестр аттестованного оборудования:

- Заявитель аттестации по мере производства СО, сообщает заводские номера, соответствующие конкретным номерам Свидетельств, в аттестационный центр, выполнявший аттестацию;

- Аттестационный центр передает сведения о заводских номерах в НАКС для регистрации заводских номеров в Реестре аттестованного оборудования.

3. При подаче заявки на аттестацию нового сварочного оборудования поставщиком (продавцом) СО, допускается проведение испытаний на выбранных из партии СО образцов. При этом требования к оформлению заявки, проведению процедур и оформлению протокола аттестации должны соответствовать формам, применяемым при аттестации СО производителя. К заявке должен быть приложен документ, подтверждающий, что заявляемое СО выпущено производителем, указанным в заявке на аттестацию. В документации на СО производителем должен быть указан срок действия гарантийных обязательств.

К заявке на аттестацию СО зарубежного производства дополнительно прилагается документ, подтверждающий ввоз СО в РФ (заверенная организацией-заявителем копия грузовой таможенной декларации).

В протоколе аттестации должны быть указаны организация заявитель, организация производитель СО и ее адрес.

В ином случае поставщиком (продавцом) СО может быть аттестовано только СО, прошедшее аттестационные испытания.

4. При периодической аттестации сварочного оборудования потребителя, допускается по решению аттестационной комиссии, ограничиться выполнением следующих испытаний:

- проверку характеристик, указанных в пп. 2.2.1 – 2.2.3, 2.2.6 – 2.2.9, 2.2.12 Приложения 1 к РД 03-614-03 (2-й этап специальных испытаний);

- проверку параметров, указанных в пп. 1, 5, 7, 8 таблицы 7, пп. 1, 3 таблицы 8, пп. 1, 3, 4, 6 таблицы 9, пп. 3, 4, 6, 9 таблицы 10 Приложения 1 к РД 03-614-03 (3-й этап специальных испытаний);

- ВИК выполненного КСС (практические испытания).

5. При необходимости аттестации сварочного оборудования (СО) на несколько способов дуговой сварки допускается выполнять сварку КСС любым из способов сварки, приведенных в третьей колонке таблицы:

Шифр СО	Заявленные способы сварки	Способ сварки КСС
A2, A3	МФ, АФ	МФ, АФ
A3	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС
A3, A4	РАД, ААД	РАД, ААД
A5	МП, МПГ, МПС	МП, МПГ
A7	МПИ, МАДП, МПС	МПИ, МАДП
A8	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС	МП, МАДП, МПГ, МПИ
A9	МПС, АПС	МПС, АПС
A11	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ, АПС	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ
A12	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ, АПС	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ
A14, A15	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС	МП, МАДП, МПГ, МПИ, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП
A14, A15	МФ, АФ	МФ, АФ
A17, A18	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ, АПС	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ
A19, A20	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ, АПС	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ

6. При проведении практических испытаний СО допускается выполнение сварки КСС сварщиками, область распространения аттестации которых соответствует характеристикам выполняемого КСС.

7. При оформлении аттестации исполнительных механизмов (механизмов подачи проволоки, сварочных головок, автоматов и т.п.) отдельными протоколами, допускается не указывать значения внешних статических характеристик, если они определяются только используемыми при аттестации источниками питания.

8. При аттестации сварочного оборудования шифра D3, допускается не контролировать параметр «Температура в зоне сварки», если муфта (фитинг) не имеет индикаторных отверстий, через которые можно измерить данный параметр.

9. При аттестации СО производителя, выпускаемого по техническим условиям (ТУ), в случае, когда производитель представляет документ, гарантирующий проведение регулярного контроля соответствия выпускаемого СО требованиям ТУ по всем или части параметров, предусмотренных РД 03-614-03 и Рекомендациями по применению РД 03-614-03, а так же обеспечивает проведение периодических проверок аттестационным центром процедур контроля аттестованных марок СО, осуществляемых производителем, допускается по решению комиссии АЦ, учитывать в протоколе аттестации результаты испытаний СО по контролируемым параметрам, представленные производителем СО. Результаты испытаний, выполненных производителем, должны оформляться по установленной форме и храниться в архиве АЦ.

Для возможности учета результатов испытаний в рамках деятельности САСв, порядок проведения и оформления испытаний в лаборатории производителя должен пройти признание по процедуре, разработанной аттестационным центром и согласованной с Комитетами НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования и научно-методической работе.

Приложение 3

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.

Организациям - аттестационным центрам по аттестации сварочных технологий следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

1. При производственной аттестации технологий сварки полимерных материалов учет степени автоматизации применяемого сварочного оборудования производится на этапе выполнения сварки КСС проверкой соответствия степени автоматизации оборудования, используемого для сварки КСС и указанного в технологической карте сварке КСС, и области распространения аттестационного удостоверения сварщика, выполняющего сварку КСС. В Приложениях к «Заключению о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» информация о степени автоматизации оборудования не приводится.

2. При производственной аттестации технологий сварки стыковых разнотолщинных соединений с применением соответствующей механической обработки более толстой детали, рекомендуется в Приложениях 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» указывать только номинальную толщину более тонкой детали, а при наличии соответствующих требований в НД так же указывать характеристики разнотолщинности, (например, соотношение номинальных толщин деталей) в виде примечаний в Приложениях 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки».

В случае, когда в НД (производственно-технологической документации) регламентируется подогрев и (или) термообработка, при оформлении «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» необходимо указывать параметры «Толщина тонкой детали, мм» и «Толщина толстой детали, мм» в Приложениях 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки».

3. При оформлении результатов производственной аттестации технологий сварки для угловых соединений в Приложениях 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» необходимо указывать диаметры (для труб) и толщины (для труб и листов) обеих деталей.

4. В случае, когда производственно-технологической документацией по сварке производственных сварных соединений, предусмотрены процедуры исправления (ремонта) сварного шва и (или) основного материала по результатам неразрушающего контроля, выполняемые тем же способом сварки, рекомендуется проводить производственную аттестацию технологии сварки с выполнением ремонта на одном из КСС для каждой группы основных материалов по выбору аттестационной комиссии и оформлять результаты в одном «Заключении о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки».

В случае, когда производственно-технологической документацией по сварке предусмотрены только процедуры исправления (ремонта) сварного шва и (или) основного материала по результатам неразрушающего контроля, в том числе, если ремонт выполняется другим способом сварки, в качестве КСС могут использоваться готовые сварные соединения, предоставленные Заявителем и имеющие положительные результаты неразрушающего контроля качества. При формировании области распространения учитывают способ сварки, группу основного материала, сварочные материалы, толщину и диаметр деталей, положение при сварке, подогрев, термообработку и вид ремонта. При этом область распространения

по диаметрам и толщинам устанавливается аттестационной комиссией по каждой группе основных материалов, исходя из требований производственно-технологической документации и предоставленных заявителем производственных технологических карт.

Рекомендуемые обозначения и область распространения по видам ремонта приведены ниже:

Вид ремонта	Обозначение	Область распространения
Без выборки или с частичной несквозной выборкой и последующей заваркой	P1	P1
Со сквозной выборкой и последующей заваркой	P2	P1, P2
С применением муфт, тройников и других накладных деталей	P3	P3
Примечание – Указанные обозначения видов ремонта и область распространения применяются в случаях отсутствия соответствующих указаний в НД и ПТД.		

5. При проведении периодической производственной аттестации технологии сварки, в случаях, когда параметры, характеризующие условия выполнения производственных сварных соединений и их значения (диапазоны значений) не превышают области распространения, установленной в Приложении к «Свидетельству о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» предыдущей производственной аттестации данной технологии, допускается:

- из числа КСС, предусмотренных программой аттестации, выполнять как минимум сварку одного КСС из каждой группы основных материалов по выбору аттестационной комиссии, при условии, что на КСС, сварка которых не выполняется, заявителем представлены результаты неразрушающего контроля качества однотипных производственных сварных соединений, выполненных по аттестуемой технологии в период не ранее, чем за год до подачи заявки на аттестацию;

- не производить разрушающие и другие виды испытаний КСС, выполненных при периодической аттестации, если имеются положительные результаты разрушающих и других видов испытаний однотипных производственных сварных соединений, выполненных по аттестуемой технологии в период не ранее, чем за 6 месяцев до подачи заявки на аттестацию.

При оформлении Приложения 3 к «Заключению о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» указываются все КСС, предусмотренные программой аттестации, при этом в идентификаторе однотипности сварных соединений, не выполняемых при аттестации, необходимо указывать обозначение «ПР» (например, ПР-РАД-4-22С00/С17).

При оформлении Приложения 4 к «Заключению о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» указывать сведения о результатах неразрушающего контроля качества, разрушающих и других видов испытаний КСС, выполненных при производственной аттестации, и производственных сварных соединений, результаты контроля и испытаний которых представлены Заявителем.

При этом сведения о лабораториях контроля качества, выполнявших контроль и испытания производственных сварных соединений, предоставляются Заявителем.

6. Примечания в Приложениях 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» не должны содержать требований.

В случаях, когда необходимо пояснить конкретные обозначения при оформлении Приложений 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки», следует использовать сноски. Знак сноски выполняют арабской цифрой со скобкой в виде надстрочного знака (¹) или в виде звездочки (*) и ставят непосредственно после того обозначения, к которому дается пояснение. Для каждой страницы используют отдельную систему нумерации сносок, при этом в одном «Заключении...» должны

использоваться единообразные знаки сносок. Максимальное количество звездочек на странице не должно превышать трех.

Если в Приложении имеются сноски и примечания, то вначале приводят сноски, а затем примечания, как показано в Приложении 3.1.

Рекомендуется использовать примечания, формулировки которых аналогичны приведенным ниже примерам:

- Область распространения указана для сварных соединений, к которым не предъявляются требования по статическому растяжению (металлографическим исследованиям, ударной вязкости, содержанию ферритной фазы и т.д.)

- Область распространения указана для сварных соединений, выполняемых с обязательной защитой корня шва путем подачи защитного газа внутрь трубы.

- Область распространения действительна для заполняющих и облицовочных слоёв шва при комбинированной сварке.

- Область распространения действительна в объеме требований проекта Н87-09 "Сахалин 1".

- Аттестация проведена с учетом требований "Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ОАО "Газпром".

**Пример оформления сносок и примечаний в приложении 5
к «Заключению о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки»**

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

«Технология ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия неповоротных кольцевых стыковых соединений труб (РД)»

Шифр: ТИ-ВГ-НГДО-Ш-ТТ, Дата утверждения: 10.03.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	Строительство, реконструкция и капитальный ремонт	
Группы и марки основных материалов	2 (св. К54 до К60 вкл.)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А (LB-52U, ОК 53.70 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД), Э60 (ОК-74.70 и др. аттестованные аналоги, указанные в ПТД) *	
Диапазон толщин, мм	св. 3 до 15 вкл.	св. 15 до 32 вкл.
Диапазон диаметров, мм	от 1020 до 1420 вкл. (от Ду 1000 до Ду 1400)	от 1020 до 1420 вкл. (от Ду 1000 до Ду 1400)
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос(бп) **	ос(бп) **
Тип разделки кромок	Тр-1	Тр-5
Положение при сварке (наплавке)	В1	В1
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Тип используемого центратора	наружный, внутренний	наружный, внутренний
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3: ВД, ВДУЧ; А14: АД	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	СТО Газпром 2-2.4-083-2006; СТО Газпром 2-2.2-136-2007	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-ВГ-НГДО-Ш-ТТ, область распространения аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров деталей, соответствующих указанным в производственно-технологической документации (ПТД)	

* Корневой слой шва - электроды типа Э50А, заполняющие и облицовочный слой шва - типа Э60.

** Сварные соединения с подварочным слоем на нижней четверти периметра сварного шва в соответствии с п. 10.2.38 СТО Газпром 2-2.2-136-2007.

Примечание - Аттестация проведена с учетом требований "Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ОАО "Газпром".

Приложение 4

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.**

**Рекомендации по применению
РД 03-495-02 на строительных объектах**

1. Общие положения

1.1. Рекомендации по применению РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» на строительных объектах (далее - Рекомендации) содержат дополнения к положениям РД 03-495-02, определяющие особенности проведения и оформления процедуры аттестации сварщиков, выполняющих сварку арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций (элементов железобетонных конструкций) (СК, п.2).

Применение положений РД 03-495-02 при аттестации сварщиков, выполняющих сварку металлических строительных конструкций (СК, п.1), металлических трубопроводов (СК, п. 3), конструкций и трубопроводов из полимерных материалов (СК, п.4) не требует дополнительных рекомендаций.

1.2. Настоящие Рекомендации разработаны с учетом требований ГОСТ 14098-2014 и отменяют действие «Рекомендаций по применению ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 на строительных объектах», утвержденных НТС НАКС (протокол № 17 от 20.03.2007 г.).

2. Выбор контрольных сварных соединений и контроль качества

2.1. При аттестации сварщиков, выполняющих сварные соединения элементов железобетонных конструкций (арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций), в том числе типов, указанных в ГОСТ 14098-2014, следует учитывать следующие характеристики сварных соединений:

- виды (способы) сварки (наплавки);
- тип сварного соединения;
- группы основных материалов;
- сварочные материалы;
- размеры (диаметры стержней и толщины пластин);
- положение при сварке;
- положение осей стержней при сварке.

Характеристики контрольных сварных соединений (КСС) по положению при сварке и положению осей стержней при сварке для типов сварных соединений, указанных в ГОСТ 14098-2014, приведены в таблице 1.

Характеристики КСС по виду деталей, типу швов, типу и виду соединений при аттестации не учитываются, но могут быть приведены в качестве справочной информации.

Таблица 1

Характеристики сварных соединений

Положение стержней	Положения шва при сварке	Способ сварки, обозначение и наименование типа сварного соединения	
		РД- ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Г	Н1	С7-Рв	Ванная одноэлектродная в инвентарной форме.
В	Г	С10-Рв	Ванная одноэлектродная в инвентарной форме.
Г	Н1	С15-Рс	Ванно-шовная на стальной скобе-накладке.
В	Г	С19-Рм	Дуговая ручная многослойными швами на стальной скобе-накладке.
Л	Н1, В1, Г, П1	С21-Рн	Дуговая ручная швами с накладками из стержней.
Л	Н2, В1, П2	Н1-Рш	Дуговая ручная швами
Л	Н1, В1, Г, П1	С23-Рэ	Дуговая ручная швами внахлестку.
Л	Н2, В1, П2	К3-Рп	Дуговая ручная прихватками.
В	Н2	Т12-Рз	Дуговая ручная валиковыми швами в раззенкованное отверстие.

Положение стержней	Положения шва при сварке	Способ сварки, обозначение и наименование типа сварного соединения	
		МП - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях	
В	Н2	Т11-Мз	Дуговая механизированная швами в среде СО ₂ в цекованное или раззенкованное отверстие.
Л	Н2, В1, П2	К3-Мп	Дуговая механизированная прихватками.
Л	Н1, В1, Г, П1	С21-Мн	Дуговая механизированная швами с накладками из стержней.
Л	Н1, В1, Г, П1	С23-Мэ	Дуговая механизированная швами внахлестку.
Л	Н2, В1, П2	Н1-Мш	Дуговая механизированная швами в среде СО ₂ .
		МПС - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой	
Г	Н1	С14-Мп	Дуговая механизированная порошковой проволокой на стальной скобе-накладке.
В	Г	С17-Мп	Дуговая механизированная порошковой проволокой многослойными швами на стальной скобе-накладке.
Л	Н2, В1, П2	К3-Мп	Дуговая механизированная прихватками.
Л	Н1, В1, Г, П1	С21-Мн	Дуговая механизированная швами с накладками из стержней.
Л	Н1, В1, Г, П1	С23-Мэ	Дуговая механизированная швами внахлестку.
Л	Н2, В1, П2	Н1-Мш	Дуговая механизированная швами в среде СО ₂ .
		МПГ - механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов	
Л	Н2, В1, П2	К3-Мп	Дуговая механизированная прихватками.
Л	Н1, В1, Г, П1	С21-Мн	Дуговая механизированная швами с накладками из стержней.
Л	Н1, В1, Г, П1	С23-Мэ	Дуговая механизированная швами внахлестку.
Л	Н2, В1, П2	Н1-Мш	Дуговая механизированная швами в среде СО ₂ .
		МФ - механизированная сварка под флюсом	
Г	Н1	С5-Мф	Ванная механизированная под флюсом в инвентарной форме.
В	Г	С8-Мф	Ванная механизированная под флюсом в инвентарной форме.
В	Н2	Т1-Мф	Дуговая механизированная под флюсом без присадочного металла.
В	Н2	Т2-Рф	Дуговая ручная с малой механизацией под флюсом без присадочного металла.
		КСО – контактная стыковая сварка оплавлением	
Г	Н1	С1-Ко	Контактная стыковая.
		КТС – контактно-точечная сварка	
Л	Н2	К1-Кт	Контактная точечная.
Г	Н2	Н2-Кр	Контактная по одному рельефу на пластине.
Г	Н2	Н3-Кр	Контактная по двум рельефам на пластине
Примечания 1. Обозначения способов сварки приведены в соответствии с РД 03-495-02. 2. Обозначение и наименование типа сварного соединения приведено в соответствии с ГОСТ 14098-2014. 3. Обозначения положений стержней при сварке: В- вертикальное, Г-горизонтальное, Л – любое (вертикальное, горизонтальное, наклонное).			

22. Аттестационные испытания проводят для групп основных материалов в соответствии с п.1.11.5 РД 03-495-02, при этом класс арматурной стали и марка листового проката КСС могут быть выбраны Аттестационной комиссией любыми из приведенных в заявке групп основного материала.

23. Сварочные материалы для сварки КСС назначаются в соответствии с требованиями п.1.11.6 РД 03-495-02 с учетом НД, указанных в заявке на аттестацию, по сочетанию конкретных марок сварочных материалов с группой основного материала и (или) классом прочности основного материала КСС.

24. Диаметры стержней и толщины пластин КСС в соответствии с п.1.11.7 РД 03-495-02 могут быть выбраны Аттестационной комиссией любыми из заявленных.

25. Пространственное положение КСС при сварке должно соответствовать требованиям п.1.11.8 РД 03-495-02.

26. При назначении видов КСС в соответствии с п.1.12.1 РД 03-495-02 для аттестации на сварку элементов железобетонных конструкций рекомендуется руководствоваться таблицей 1 и таблицей 4.

27. Размеры деталей КСС в соответствии с п.1.12.3 РД 03-495-02 должны соответствовать требованиям ГОСТ 14098-2014, ГОСТ 10922-2012 и (или) других НД, указанных в заявке на аттестацию.

28. Контроль качества КСС в соответствии с п.1.13.1 РД 03-495-02 при аттестации на сварку элементов железобетонных конструкций рекомендуется выполнять с учетом таблицы 2 в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-2012, РТМ 393-94 и (или) других НД, указанных в заявке на аттестацию.

Помимо методов контроля, указанных в таблице 2, КСС могут дополнительно подвергаться испытаниям другими методами, если применение этих методов оговорено НД на сварку производственных стыков или указано в Заявке на аттестацию.

Таблица 2

Методы контроля качества и испытаний КСС

Метод контроля	Стыковое соединение соосных стержней	Стыковое соединение параллельных стержней	Тавровое соединение стержней с листом	Нахлесточное соединение стержней с листом	Крестообразное соединение стержней
Визуальный и измерительный (ВИК)	х	х	х	х	х
Испытание на растяжение	х	—	—	—	х*
Испытания на срез	—	—	—	—	х**
<p>* испытанию подлежат стержни рабочей арматуры крестообразных сварных соединений; ** должна быть обеспечена прочность на срез не ниже $0,3\sigma_b$. Обозначения: «х» - контроль является обязательным; «—» - контроль не является обязательным.</p>					

3. Области распространения аттестации

3.1. Область распространения аттестации определяется:

- по способу сварки - по п.1.15.1 РД 03-495-02;

- по группе основных материалов – по п.1.15.4 РД 03-495-02. Аттестация по сварке КСС деталей определенного класса арматурной стали распространяется на все классы арматурной стали, регламентированные ГОСТ 14098-2014 и (или) другой НД для конкретных типов сварных соединений;

- по сварочным материалам – по пп. 1.15.5 и 1.15.6 РД 03-495-02;
- по диаметрам арматурных стержней и толщинам листов – независимо от размеров КСС и устанавливается для всего диапазона диаметров арматурных стержней и толщин листов, регламентированных ГОСТ 14098-2014 и (или) другими НД для конкретных типов сварных соединений;

- по пространственному положению шва КСС – по таблице 3;
- по положению стержней при сварке КСС - по п. 1.15.2, и);
- по типу сварного соединения по ГОСТ 14098-2014 – по таблице 4.

3.2. Область распространения аттестации по виду деталей, типу швов, типу и виду соединений при аттестации не устанавливается, но может быть приведена в качестве справочной информации.

Таблица 3

Область распространения аттестации в зависимости от положения шва КСС

Условия сварки	Область распространения аттестации					
	Н1	Н2	Г	В1	П1	П2
Н1	х	х	–	–	–	–
Н2	+	х	–	–	–	–
Г	+	+	х	–	–	–
В1	+	+	+	х	–	–
П1	+	+	+	+	х	+
П2	+	+	+	+	+	х

Обозначения:
«х» и «+» - пространственное положение, на которое распространяется результат аттестации;
«–» - пространственное положение, на которое не распространяется результат аттестации.

4. Заключительные положения

4.1. По всем параметрам и требованиям, не оговоренным в настоящих Рекомендациях, следует руководствоваться РД 03-495-02.

4.2. Аттестационные удостоверения, оформленные по результатам аттестаций, проведенных с учетом ранее действующих Рекомендаций, действительны до окончания их срока действия.

4.3. Пример оформления данных о сварке (наплавке) КСС и области распространения в Протоколе аттестации приведены в Приложении.

Таблица 4

Область распространения аттестации по типам сварных соединений согласно ГОСТ 14098-2014

Контрольное сварное соединение	Область распространения								
	Обозначение типа сварного соединения по ГОСТ 14098-2014								
РД- ручная дуговая сварка покрытыми электродами									
	С19-Рм	С21-РН	С23-Рэ	Т12-Рз	Н1-Рш	К3-Рп	С7-Рв	С15-Рс	С10-Рв
С19-Рм	х	+	+	+	+	+	-	-	-
С21-РН	-	х	+	+	+	+	-	-	-
С23-Рэ	-	+	х	+	+	+	-	-	-
Т12-Рз	-	+	+	х	+	+	-	-	-
Н1-Рш	-	-	-	+	х	+	-	-	-
К3-Рп	-	-	-	-	-	х	-	-	-
С7-Рв	-	-	-	-	-	-	х	+	-
С15-Рс	-	-	-	-	-	-	+	х	-
С10-Рв	-	-	-	-	-	-	+	+	х
МФ –механизированная сварка под флюсом									
	С5-Мф		С8-Мф		Т1-Мф		Т2-Рф		
С5-Мф	х		-		-		-		
С8-Мф	+		х		-		-		
Т1-Мф	-		-		х		+		
Т2-Рф	-		-		+		х		
МП - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях									
	Т11-Мз		К3-Мп		С21-Мн		С23-Мэ		Н1-Мш
Т11-Мз	х		+		+		+		+
К3-Мп	-		х		-		-		-
С21-Мн	+		+		х		+		+
С23-Мэ	+		+		+		х		+
Н1-Мш	+		+		-		-		х

МПС - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой						
	С14-Мп	С17-Мп	К3-Мп	С21-Мн	С23-Мэ	Н1-Мш
С14-Мп	х	–	–	–	–	–
С17-Мп	+	х	+	+	+	+
К3-Мп	–	–	х	–	–	–
С21-Мн	–	+	+	х	+	+
С23-Мэ	+	+	–	+	х	+
Н1-Мш	–	–	+	–	–	х
МПП - механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов						
	К3-Мп	С21-Мн	С23-Мэ	Н1-Мш		
К3-Мп	х	–	–	–		
С21-Мн	+	х	+	+		
С23-Мэ	+	+	х	+		
Н1-Мш	+	–	–	х		
КСО – контактная стыковая сварка оплавлением						
	С1-Ко					
С1-Ко	х					
КТС – контактно-точечная сварка						
	К1-КТ	Н2-Кр		Н3-Кр		
К1-КТ	х	–		–		
Н2-Кр	–	х		+		
Н3-Кр	–	+		х		

Пример оформления Протокола аттестации

2. Данные о сварке (наплавке) контрольных сварных соединений (КСС)

2.1. Способ сварки	РД
2.2. Клеймо КСС	1
2.3. Группа свариваемого материала	M07
2.4. Марка свариваемого материала	A400
2.5. Вид свариваемых деталей	C+C
2.6. Тип шва	СШ
2.7. Толщина, мм	-
2.8. Диаметр, мм	-
2.9. Диаметр стержня, мм	10,0
2.10. Тип сварного соединения	C23-Рэ по ГОСТ 14098-2014
2.11. Положение осей стержней	вертикальное
2.12. Тип и вид соединения	ос
2.13. Положение при сварке	В1
2.14. Сварочные материалы	УОНИ-13/55

Область распространения аттестации

Параметры сварки	Обозначение условий сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	РД	РД
Группа свариваемого материала	M07	M07, M07+M01
Вид деталей	C+C	C+C, C+Л
Типы швов	СШ	СШ, УШ
Сварочные материалы	УОНИ-13/55	Р, РА, РБ, РЦ, Б
Толщина деталей, мм	-	от 6,0 и выше
Наружный диаметр, мм	-	-
Положение при сварке	В1	Н1, Н2, В1, Г
Вид соединения	ос	ос
Диаметр стержня, мм	10,0	от 8,0 до 40,0
Тип сварного соединения	C23-Рэ по ГОСТ 14098-2014	C23-Рн, Т12-Рз, С21-Рн, К3-Рп, Н1-Рш по ГОСТ 14098-2014 *
Положение осей стержней	вертикальное	вертикальное, горизонтальное

* Установленная область распространения может быть применена к сварным соединениям арматуры, арматурных и закладных изделий железобетонных конструкций (элементов железобетонных конструкций) иных типов с указанными характеристиками

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.**

**Рекомендации
по применению РД 03-613-03**

**«Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже,
ремонте и реконструкции технических устройств
для опасных производственных объектов»**

2015 г.

Содержание

1.	Общие положения.....	3
2.	Оформление и подача заявки на аттестацию сварочных материалов	3
3.	Порядок отбора образцов сварочных материалов.....	4
4.	Технические условия.....	5
5.	Программы аттестации сварочных материалов	6
6.	Общие испытания.....	7
7.	Практические испытания	9
8.	Специальные испытания.....	9
9.	Особенности аттестации типоразмерного ряда марки СМ	11
10.	Особенности аттестации газовых смесей.....	13
11.	Инспекционный контроль.....	14
12.	Оформление результатов аттестации.....	15
	<i>Приложение 1 Форма журнала регистрации заявок на аттестацию сварочных материалов...</i>	<i>17</i>
	<i>Приложение 2 Формы заявок на аттестацию СМ</i>	<i>19</i>
	<i>Приложение 3 Форма акта отбора сварочных материалов</i>	<i>21</i>
	<i>Приложение 4 Форма уведомления об устранении выявленных несоответствий</i>	<i>22</i>
	<i>Приложение 5 Выбор способов сварки и основных материалов КСС для Гз</i>	<i>23</i>
	<i>Приложение 6 Форма отчетов о проведении инспекционного контроля</i>	<i>24</i>
	<i>Приложение 7 Пример заполнения протокола аттестации СМ</i>	<i>28</i>

1. Общие положения

11. Настоящий документ содержит рекомендации по применению некоторых положений РД 03-613-03 "Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов".

12. Документ разработан Комитетом по аттестации сварочных материалов НТС НАКС на основе анализа деятельности Системы аттестации сварочного производства (далее САСв), а также замечаний и предложений, поступивших от производителей сварочных материалов, потребителей их продукции и аттестационных центров САСв, и рекомендован для применения взамен Рекомендаций по применению РД 03-613-03 выпуска 2008 года (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 53).

13. Рекомендации предназначены для применения:

- НАКС – при разработке организационно-методических документов и проведении экспертизы документов, представленных аттестационными центрами;
- аттестационными центрами – при подготовке и проведении аттестации сварочных материалов;
- заявителями - при подготовке к проведению аттестации сварочных материалов.

14. Целью настоящего документа является формирование единого подхода аттестационных центров САСв к методологии выполнения аттестационных процедур и оформлению аттестационных документов.

2. Оформление и подача заявки на аттестацию сварочных материалов

2.1. *Рекомендации по применению п.2.1 Приложения 1 РД03-613-03*

Заявка на проведение аттестации сварочного материала подаётся в аттестационный центр (далее АЦ) на русском языке.

Заявка на проведение аттестации сварочных материалов, имеющих ряд типоразмеров (Эп, Пс, Пп, Эн), может подаваться как на отдельный типоразмер, так и на типоразмерный ряд. Заявка на проведение аттестации типоразмерного ряда марки СМ подается при условии, что СМ заявляемых типоразмеров, изготовлены по единому технологическому процессу, имеют единое назначение по применению и произведены по требованиям единых технических условий (далее ТУ). Заявленная область применения по способам сварки, группам основных материалов и группам технических устройств должна быть единой для всех типоразмеров, включенных в заявку на проведение аттестации типоразмерного ряда марки СМ.

Заявка на проведение аттестации Гз может быть подана на несколько однотипных газовых смесей, состоящих из одних и тех же компонентов. При этом заявляемая область применения по группам технических устройств, группам основных материалов и способам сварки должна быть единой для всех смесей газов, включенных в заявку.

Регистрация поступившей заявки производится в регистрационном журнале АЦ с присвоением номера и указанием даты поступления (рекомендуемая форма журнала приведена в Приложении 1). Допускается ведение регистрационного журнала в электронном виде.

2.2. *Рекомендации по применению п.2.2 Приложения 1 РД03-613-03*

При подаче заявки на аттестацию СМ, в том числе зарубежного производства, лицом, представляющим интересы и/или действующим от имени производителя СМ, дополнительно к заявке должен быть представлен оригинал документа, подтверждающего его полномочия.

Документ должен содержать перечень передаваемых производителем прав и обязанностей, связанных с выполнением процедур аттестации, включая право подачи заявки от имени заявителя с комплектом необходимых документов, право решения технических, организационных и других вопросов, связанных с проведением аттестации, право получения документов с результатами аттестации, порядок распоряжения ими в течение срока их действия.

Документ должен иметь срок действия и содержать требование, исключающее право передоверия полномочий производителя третьим лицам.

Документ должен быть оформлен на фирменном бланке производителя аттестуемых СМ. Документ, представленный на иностранном языке, должен быть сопровожден его переводом на русский язык, заверенным нотариально или бюро переводов.

23. Рекомендации по применению Приложения 3 РД 03-613-03

Учитывая специфику сведений, представляемых в заявках на аттестацию СМ производителями и потребителями, а также в целях оптимизации объема данных сведений, к применению в аттестационной деятельности рекомендуются формы заявок (Приложение 2), разработанные на основе типовой заявки, представленной в РД 03-613-03.

3. Порядок отбора образцов сварочных материалов

3.1. Рекомендации по применению п.2.6 Приложения 1 РД 03-613-03

Образцы сварочных материалов производителя для проведения испытаний при первичной, периодической или дополнительной аттестации рекомендуется отбирать от одной партии аттестуемого СМ. При необходимости (невозможности отбора образцов СМ в необходимом количестве для проведения испытаний) допускается производить отбор от большего количества партий, но не более, чем от трех.

Для проведения аттестации типоразмерного ряда марки СМ рекомендуется производить отбор образцов от одной партии каждого типоразмера СМ, включенного в заявку на проведение аттестации.

Отбор образцов при аттестации ряда однотипных газовых смесей допускается производить от одной партии (при наличии) одной из газовых смесей, включенных в заявку на проведение аттестации. При этом выбор смеси из заявленных при отборе производится по усмотрению комиссии АЦ.

Под партией следует понимать определенное количество (или объем) СМ одной марки, изготовленных по единому ТУ или стандарту, по единому технологическому процессу производства, одного типоразмера (состава, плавки, состояния материала т.п.), одного обозначения и оформленное одним документом о качестве.

При необходимости уточнения термина "партия" для конкретного вида СМ при проведении процедуры отбора следует руководствоваться требованиями ТУ или стандарта на его изготовление.

Отбор образцов СМ для проведения аттестационных испытаний рекомендуется осуществлять силами совместной комиссии с включением в её состав представителя АЦ и составлением акта отбора (Приложение 3).

Отбор СМ проводится после ознакомления представителя АЦ, входящего в состав комиссии, с условиями хранения СМ, заявленных на аттестацию. При установлении факта несоответствия условий хранения требованиям стандарта или ТУ, процедуру аттестации рекомендуется приостановить с выдачей уведомления о необходимости устранения выявленного несоответствия (рекомендуемая форма уведомления приведена в Приложении 4) и выполнения заявителем аттестации требований НД по условиям хранения. Отобранные для проведения аттестационных испытаний образцы СМ упаковываются, маркируются и отправляются в адрес АЦ. Факт принятия под ответственность образцов СМ для отправки в АЦ отражается в акте отбора за подписью ответственного лица заявителя аттестации.

При подаче заявки на проведение периодической или дополнительной аттестации СМ производителя, а также первичной, периодической или дополнительной аттестации партии СМ потребителя, допускается возможность самостоятельного отбора образцов СМ заявителем аттестации с составлением акта отбора, при условии согласования с комиссией АЦ объемов и вида выборки аттестуемого СМ.

Объем и вид выборки образцов партии определяется комиссией АЦ в зависимости от вида СМ и размеров упаковочных мест. Допускается производить выборку образцов упаковочными местами (пачками, кассетами, бухтами, катушками, мотками, баллонами, мешками и т.п.) или производить отбор образцов СМ из упаковочных мест. Отбор образцов партии СМ должен быть произведен в количестве (объеме), необходимом для выполнения всех испытаний, включенных в программу аттестации соответствующего вида СМ (Перечень и спецификация испытаний аттестуемой марки СМ), но не менее трех упаковок или необходимого количества СМ из трех упаковочных мест.

Отобранные образцы СМ должны быть сопровождены документом о качестве (сертификат качества), выданным в установленном порядке.

4. Технические условия

4.1. Рекомендации по применению п.1.4 Приложения 1 РД 03-613-03

Одним из документов, предоставляемых заявителем в АЦ при проведении аттестации сварочных материалов производителя, являются технические условия (ТУ), которые должны содержать комплекс требований к продукции, ее контролю качества и приемке.

Перечень параметров и характеристик СМ, а также нормы оценки свойств выпускаемой продукции, содержащиеся в ТУ, не должны противоречить требованиям стандартов, на основе которых они разработаны. При подаче заявки на аттестацию сварочного материала, изготавливаемого в соответствии со стандартом предприятия, отраслевым стандартом или стандартом, принятым в качестве стандарта Российской Федерации, и содержащим требования, распространяющиеся на конкретные марки СМ, в том числе аттестуемую, разработка заявителем ТУ не требуется. В данном случае в АЦ предоставляется соответствующий стандарт или сведения о нем. Аттестуемые сварочные материалы, в том числе образцы СМ, отобранные для проведения испытаний, должны иметь идентификационные признаки соответствия ТУ или указанным стандартам.

Зарубежный производитель СМ (или лицо, им уполномоченное) при отсутствии ТУ, разработанных в соответствии с требованиями российских стандартов, при подаче заявки должен предоставить в АЦ сведения по значениям и параметрам, характеризующим свойства СМ, заявляемых на аттестацию. Сведения предоставляются в свободной форме, заверенной производителем СМ. Объем сведений, обязательных для предоставления в АЦ для каждого вида СМ, указан в таблице 1.

Таблица 1

Сведения, предоставляемые заявителем аттестации зарубежных СМ при отсутствии разработанных ТУ

№ п/п	Наименование значений или параметров аттестуемого СМ	Виды СМ						
		Эп	Эн	Пс	Пп	Гз	Гг	Ф
1	Геометрические параметры и состояние поверхности	+	+	+	+	-	-	+
2	Значения прочности проволоки на разрыв	-	-	+	-	-	-	-
3	Содержание ферритной фазы в проволоке или прутке	-	-	+	-	-	-	-
4	Химический состав СМ	-	+	+	-	+	+	+
5	Допустимые значения влажности	+	-	-	+	-	-	+

№ п/п	Наименование значений или параметров аттестуемого СМ	Виды СМ						
		Эп	Эн	Пс	Пп	Гз	Гг	Ф
6	Химический состав наплавленного металла	+	-	_1)	+	-	-	_1)
7	Механические свойства наплавленного металла или металла шва (значения предела прочности, предела текучести, относительного удлинения, ударной вязкости и твердости)	+	-	_1)	+	-	-	_1)
8	Стойкость к межкристаллитной коррозии	+	-	+	+	-	-	-
9	Содержание ферритной фазы в наплавленном металле	+	-	+	+	-	-	-
10	Содержание диффузионно-подвижного водорода в наплавленном металле	+	-	_1)	+	-	-	_1)
11	Вид и марка/марки сочетаемого СМ для сварки КСС (при отсутствии сведений в заявке)	-	-	+	+	-	-	+

¹⁾ Сведения предоставляются при наличии данных у заявителя.

5. Программы аттестации сварочных материалов

5.1. Рекомендации по применению п.2.4 Приложения 1 РД 03-613-03

Для конкретного аттестуемого СМ комиссией АЦ формируются Программа испытаний и Перечень и спецификация испытаний на основе утвержденных программ аттестации.

При аттестации видов СМ, на которые отсутствуют утвержденные программы аттестации программы аттестации, программа испытаний, разработанная в АЦ, должна быть согласована с Комитетами НТС НАКС по аттестации сварочных материалов и научно-методической работе.

По требованию заявителя аттестации или в соответствии с требованиями соответствующих НД, в программу аттестации могут включаться виды испытаний, не регламентированные РД 03-613-03, с обязательной ссылкой на основание для их проведения.

При сокращении объемов испытаний необходимо представить мотивированное обоснование указанных сокращений в виде примечаний в Перечне и спецификации испытаний аттестуемого СМ.

При формировании раздела 4 Перечня и спецификации испытаний аттестуемого СМ, для выполнения КСС в сочетании Пс+Гз, Пс+Ф, Пп+Ф, Пп+Гз, рекомендуется учитывать вид и марку(и) сочетаемых СМ, указанных в заявке, представленной по форме Приложения 2 настоящего документа.

При этом учитываются следующие рекомендации:

- при наличии указаний в ТУ или стандарте о необходимости применения аттестуемого СМ с конкретным сочетаемым СМ, для сварки КСС необходимо учитывать указанное сочетание;

- если требования к выбору сочетаемого СМ однозначно не оговорены в ТУ и стандарте или допускается несколько вариантов сочетаний, то комиссия АЦ выбирает сочетаемый СМ по своему усмотрению с обоснованием выбора в примечаниях формируемого раздела Перечня и спецификации испытаний.

В качестве сочетаемых СМ при сварке КСС допускается применение не аттестованных ранее сварочных материалов. Результаты испытаний аттестованного СМ, при необходимости, могут быть использованы при проведении аттестации СМ, используемого в качестве сочетаемого.

Выбор способов сварки и групп основных материалов КСС для практических и специальных испытаний при аттестации Гз рекомендуется проводить в соответствии с Приложением 5.

При проведении аттестации Эн практические и специальные испытания рекомендуется выполнять с применением способа сварки РАД. Рекомендуемая группа основных материалов для выполнения КСС - 9(M11).

52. Рекомендации по применению п.2.5 Приложения 1 РД03-613-03

Контрольные сварные соединения и наплавки для проведения специальных испытаний должны выполняться в соответствии с требованиями технологических карт сварки КСС, разработанных АЦ.

Технологические карты сварки КСС, разрабатываемые АЦ, должны содержать:

- сведения по обозначению (идентификатору) выполняемого КСС, устанавливаемые в соответствии с данными спецификации контрольных сварных соединений и наплавки, выполняемых для проведения испытаний (Программа аттестации СМ соответствующего вида, раздел 4 приложения 1 Перечень и спецификация испытаний аттестуемого СМ);

- указание на способ сварки (или комбинацию способов) при выполнении КСС;

- сведения о марке основного материала (при наплавке кромок КСС, дополнительно - сведения о марке сварочного материала, которым производится наплавка);

- сведения об аттестуемом сварочном материале - марка, типоразмер;

- сведения о сочетаемом сварочном материале (при необходимости);

- сведения о геометрических параметрах свариваемых деталей КСС (толщина, диаметр);

- указание на условное обозначение сварного соединения в соответствии с требованиями соответствующего стандарта в зависимости от способа сварки КСС;

- указание на условное обозначение положения КСС при сварке в соответствии с РД 03-495-02;

- указание на режимы подогрева и термообработки КСС (при необходимости);

- графическое изображение подготовленных кромок свариваемых деталей и сварного шва с обозначением конструктивных элементов и размеров;

- графическое изображение последовательности и направления наложения участков слоев шва;

- сведения о сварочном оборудовании, применяемом для сварки данного КСС (марки);

- требования к сборке КСС;

- сведения о режимах сварки для каждого слоя с указанием диапазонов по сварочному току (А), напряжению дуги (В) и, при необходимости, расхода газов, флюса, скорости подачи проволоки и т.п., с указанием рода и полярности тока;

- дополнительные технологические требования по ведению процесса сварки КСС (при необходимости);

- требования к контролю качества КСС с указанием методов и объемов контроля и НД, содержащих нормы оценки качества;

- сведения о месте проведения сварки КСС;

- сведения о дате сварки КСС;

- подписи с расшифровкой Ф.И.О. разработчика технологической карты сварки КСС и сварщика, назначенного для выполнения сварки КСС.

6. Общие испытания

6.1. Рекомендации по применению п.4.1 табл.12 Приложения 1 РД03-613-03

Химический состав Гз, Гг и Ф контролируется при проведении аттестации сварочных материалов производителя при наличии соответствующих требований в ТУ, стандартах или НД.

6.2. Рекомендации по применению п.4.2 Приложения 1 РД03-613-03

При проведении аттестации СМ производителя на первом этапе общих испытаний

проводится анализ на отсутствие противоречий в требованиях ТУ (при наличии ТУ) требованиям стандарта, на основе которого они разработаны.

При выявлении несоответствий ТУ (сведений о СМ) требованиям РД 03-613-03 и НД для заявленных групп технических устройств, процедуру аттестации рекомендуется приостановить с выдачей заявителю аттестации уведомления о необходимости устранения выявленного несоответствия путем внесения необходимых изменений в ТУ (сведения о СМ).

При проведении аттестации СМ потребителя на первом этапе общих испытаний контролю подлежат документы о качестве (сертификат качества, паспорт и т.п.) аттестуемой партии СМ и этикетки (маркировка) упаковочных мест образцов СМ, представленных на испытания. Также проводится контроль сохранности упаковки и срока хранения (при необходимости) аттестуемой партии.

При проверке содержания этикетки (маркировки) упаковочных мест и документов о качестве СМ проверяется наличие идентификационных признаков соответствия ТУ или стандартам, регламентирующим требования к аттестуемому СМ, наличие товарного знака или наименования производителя СМ, условное (классификационное) обозначение СМ, номер партии, клеймо технического контроля. Также проверяется соответствие информационного содержания этикетки данным сертификата качества, сопровождающего аттестуемые СМ.

63. *Рекомендации по применению п.4.3.1 Приложения 1 РД03-613-03*

При проверке качества изготовления Эп на втором этапе общих испытаний, при условии обеспечения показателя сварочных свойств – «возбуждение дуги» не ниже 4,5 баллов в соответствии с п.п.5.5.2 Приложения 1 РД-03-613-03, подтвержденного результатами практических испытаний, допускается отсутствие ионизирующего покрытия на контактном торце электрода.

64. *Рекомендации по применению п.4.3.1.4 Приложения 1 РД03-613-03*

Разнотолщинность покрытия Эп для типоразмеров, не указанных в таблице 13 Приложения 1 РД 03-613-03 (при отсутствии специальных требований в НД), должна быть не более:

- 0,08 мм - для диаметров менее 2,5 мм;
- 0,16 мм - для диаметров более 4,0 мм.

Для других диаметров (например, 2,6 и 3,25) допустимое значение разнотолщинности принимается как для наиболее близких по диаметру электродов из таблицы 13 с учетом вышеприведенных требований.

65. *Рекомендации по применению п.4.3.3.4 Приложения 1 РД03-613-03*

Проверку коэффициента заполнения Пп (с конструкцией оболочки встык или нахлест), в связи с техническими трудностями выполнения контроля, рекомендуется выполнять для проволок диаметром выше 2,0 мм.

66. *Рекомендации по применению п.4.3.4.1 и п.4.3.4.2 Приложения 1 РД03-613-03*

При проведении второго этапа общих испытаний флюсов, не указанных в Приложении 1 РД 03-613-03, рекомендуется осуществлять контроль параметров, которые регламентированы ТУ или стандартами на изготовление данных флюсов.

67. *Рекомендации по применению п.4.6 Приложения 1 РД03-613-03*

Контроль содержания ферритной фазы высоколегированных сварочных проволок (Пс) проводится на образцах проволок из хромоникелевых сталей аустенитного и феррито-аустенитного классов при наличии требований в ТУ или НД.

68. *Рекомендации по применению п.4.6.1 и п.4.6.2 Приложения 1 РД03-613-03*

Контроль химического состава металла проволоки или прутка при проведении аттестации Пс, независимо от легирования, допускается выполнять методами количественного или спектрального анализа.

69. *Рекомендации по применению п.4.8 Приложения 1 РД 03-613-03*

При проведении второго этапа общих испытаний параметр "влажность" контролируется при проведении аттестации СМ производителя. Перед применением при проведении практических и специальных испытаний образцы СМ (при аттестации СМ потребителя и производителя) рекомендуется просушить и прокалить по режимам, указанным для аттестуемого вида или марки СМ (на упаковке, в ТУ, в стандарте, в НД и т.п.).

7. Практические испытания

7.1. *Рекомендации по применению п. 5.4 Приложения 1 РД 03-613-03*

Параметры «возбуждение дуги» и «эластичность дуги» относятся к контролируемым параметрам покрытых плавящихся электродов для дуговой сварки (Эп). "Эластичность дуги" допускается не контролировать для Эп с покрытием основного и рутил-основного типов.

7.2. *Рекомендации по применению п.5.5 Приложения 1 РД 03-613-03*

Для СМ с заявленной областью применения, включающей ручные, механизированные и автоматические способы сварки (например для Пс), практические испытания допускается проводить с применением одного из механизированных способов сварки.

В случае, когда в заявленную область применения включено несколько групп основных материалов или сочетаний групп, практические испытания СМ рекомендуется выполнять с использованием в КСС основного материала одной из заявленных групп по выбору комиссии АЦ.

Вид КСС (лист или труба), положение при сварке, режимы сварки при проведении практических испытаний устанавливаются комиссией АЦ на основании требований ТУ, стандартов или НД.

7.3. *Рекомендации по применению п.5.4 Приложения 1 РД 03-613-03*

«Род тока» и «полярность» относятся к параметрам режима сварки и выбираются по рекомендациям производителя СМ. При наличии рекомендаций производителя по сварке корневого слоя шва на иной полярности, чем при сварке заполняющих и облицовочного слоев шва, практические испытания необходимо проводить при установке как прямой, так и обратной полярности.

При наличии у аттестуемого СМ возможности ведения сварочного процесса на переменном и на постоянном токе (AC/DC), практические испытания рекомендуется выполнять на постоянном токе, с учетом рекомендуемой полярности.

7.4. *Рекомендации по применению п.5.5.4 Приложения 1 РД 03-613-03*

Параметр "производительность наплавки" контролируется при наличии требований в ТУ.

8. Специальные испытания

8.1. *Рекомендации по применению п.6.1 Приложения 1 РД 03-613-03*

Для СМ с заявленной областью применения, включающей ручные, механизированные и автоматические способы сварки, специальные испытания допускается проводить с применением одного из механизированных способов по выбору комиссии АЦ.

Сварку КСС при проведении специальных испытаний СМ, предназначенных для использования только на специализированном сварочном оборудовании, допускается выполнять в производственных (монтажных) условиях с привлечением организаций, оснащенных соответствующим специализированным оборудованием.

8.2. *Рекомендации по применению п.6.4 Приложения 1 РД 03-613-03*

Параметры и характеристики СМ, приведенные в ТУ или в стандарте, к которым нет требований в РД 03-613-03 и НД для опасных технических устройств, допускается не проверять при отсутствии соответствующих требований заявителя аттестации.

Контроль (неразрушающий и разрушающий) наплавленного металла, металла шва и КСС необходимо выполнять в соответствии с требованиями НД, регламентирующих сварку на заявленных технических устройствах.

Контроль образцов с восьмислойной наплавкой (обозначение НП по идентификатору) для определения химического состава наплавленного металла допускается выполнять только методом ВИК.

83. Рекомендации по применению п.6.5.1 Приложения 1 РД03-613-03

Химический состав наплавленного металла также допускается определять спектральным анализом на шлифах, вырезанных из сварных соединений, подготовленных для определения механических свойств наплавленного металла или путем использования материала рабочей части продольных цилиндрических пропорциональных образцов после их испытания.

84. Рекомендации по применению п.6.5.2 Приложения 1 РД03-613-03

При аттестации Пс (в сочетании с Гз) и Гз (в сочетании с Пс) контроль химического состава наплавленного металла допускается не проводить, если указанная характеристика не регламентируется ТУ, стандартом или действующими НД в заявленной области применения СМ.

85. Рекомендации по применению п.6.5.4 Приложения 1 РД03-613-03

При выполнении соединения в виде наплавки в широкую разделку на подкладной пластине (обозначение НР), предназначенного для определения механических свойств наплавленного металла, рекомендуется руководствоваться таблицей 2.

Таблица 2

Требования к наплавке в широкую разделку на подкладной пластине

Диаметр электродов, мм	Минимальная толщина пластин соединения, мм	Зазор, мм	Число проходов на 1 слой, не менее	Общее число слоев
2,0-2,6	13	10	2	не оговорено
3,0-3,25	13	13	2	5-7
4,0	20	16	2	7-9
свыше 4,0	20	20	2	6-8

Ширина пластин должна составлять $\sim 120 \pm 10$ мм, длина $\sim 400 \pm 50$ мм. Подкладная пластина должна быть не менее 8 мм толщиной и шириной не менее 50 мм. Металл для пластин (в том числе для подкладной) должен быть той группы основных материалов, для сварки которой предназначен аттестуемый СМ.

Для выполнения наплавки в широкую разделку сварочными материалами, предназначенными для сварки низколегированных и легированных сталей, допускается при сборке соединения применять пластины из СтЗсп, при условии предварительной наплавки кромок аттестуемыми СМ не менее, чем в три слоя в местах наложения наплавливаемых слоев и примыкающих к ним участков и механической обработкой наплавленных поверхностей. Толщина наплавленного слоя после механической обработки кромок должна составлять не менее 3 мм.

Для выполнения наплавки в широкую разделку сварочными материалами, предназначенными для сварки высоколегированных сталей, допускается при сборке соединения использовать пластины из сталей групп 6(М04), 7(М04), 8(М11) или 9(М11) при условии осуществления вышеописанной процедуры наплавки и обработки кромок.

86. Рекомендации по применению п.6.5.4 и п.6.5.5 Приложения 1 РД03-613-03

При аттестации СМ производителя, предназначенных для сварки корневых слоев шва и/или сварки тонкостенных металлоконструкций, допускается не проводить определение

механических свойств наплавленного металла и металла шва.

При отсутствии специальных требований в НД на заявленные группы технических устройств, допускается при проведении специальных испытаний СМ потребителя не проводить определение механических свойств наплавленного металла.

8.7. Рекомендации по применению п.6.5.5 и п.6.5.6 Приложения 1 РД 03-613-03

КСС для определения механических свойств металла шва и сварного соединения следует выполнять из основного металла той группы основных материалов, для сварки которой предназначен СМ.

Для СМ, предназначенных только для сварки корневых слоев шва, заполняющие и облицовочный слой шва при сварке КСС для определения механических свойств сварного соединения допускается выполнять подходящим типоразмером аттестуемой марки СМ или иной аттестованной марки СМ, предназначенной для сварки той же группы основных материалов.

8.8. Рекомендации по применению п.6.5.10 Приложения 1 РД 03-613-03

Образцы для испытаний на ударный изгиб наплавленного металла изготавливаются из наплавки в широкую разделку на подкладной пластине в соответствии с требованиями НД. Общий результат испытаний на ударный изгиб (не менее 3-х образцов) считается удовлетворительным, если среднее значение результатов испытаний соответствует минимальным требованиям, указанным в ТУ или НД. Для одного из образцов допускается отклонение ниже установленных норм не более чем на 20 %, если нет более жестких требований в НД.

8.9. Рекомендации по применению п.6.6 Приложения 1 РД 03-613-03

Контролируемыми параметрами при специальных испытаниях для групп технических устройств «Строительные конструкции» (СК) и «Конструкции стальных мостов» (КСМ), не указанных в табл. 23 Приложения 1 РД 03-613-03, являются:

- сплошность шва;
- химический состав;
- механические свойства.

9. Особенности аттестации типоразмерного ряда марки СМ

9.1. Типоразмерным рядом марки СМ является совокупность выпускаемых типоразмеров СМ, числовые значения главного параметра (диаметра или линейного размера) которых находятся в параметрическом ряду (в упорядоченной совокупности числовых значений параметра).

9.2. Периодическая аттестация типоразмерного ряда возможна при наличии сведений в реестре о первичной аттестации всех типоразмеров СМ, представленных в заявке. В противном случае аттестация является первичной.

9.3. Заявляемая область аттестации, включающая в себя способ сварки, группы основных материалов и группы технических устройств, должна быть единой для всех типоразмеров, заявляемых на проведение аттестации типоразмерного ряда марки СМ.

9.4. Общим и практическим испытаниям подвергаются образцы всех отобранных партий типоразмерного ряда аттестуемой марки СМ.

9.5. В таблице 3 представлены основные контролируемые параметры и объем специальных испытаний при проведении аттестации типоразмерного ряда марки СМ. Дополнительные испытания наплавленного металла и металла шва включаются в Перечень испытаний и спецификацию сварных соединений и наплавов в соответствии с требованиями ТУ или НД.

**Основные контролируемые параметры и объем специальных испытаний
при проведении аттестации типоразмерного ряда марки СМ**

№ п/п	Наименование контролируемых параметров при испытаниях СМ	Виды СМ				Объем специальных испытаний
		Эп	Пс	Пп	Эн	
1	Химический состав наплавленного металла	+	- ¹⁾	+	-	Восьмислойные наплавки, выполненные каждым из типоразмеров аттестуемой марки СМ
Механические свойства наплавленного металла						
2	Временное сопротивление на разрыв	+	- ¹⁾	+	-	Наплавка в широкую разделку, выполненная одним из типоразмеров аттестуемой марки СМ
3	Предел текучести	+	- ¹⁾	+	-	
4	Относительное удлинение	+	- ¹⁾	+	-	
5	Ударная вязкость	+	- ¹⁾	+	-	
6	Твердость	- ¹⁾	- ¹⁾	- ¹⁾	-	
Механические свойства металла шва						
7	Временное сопротивление на разрыв	+	+	+	-	КСС, выполненное одним из типоразмеров аттестуемой марки СМ (с учетом требования п.9.7 настоящего документа)
8	Предел текучести	+	+	+	-	
9	Относительное удлинение	+	+	+	-	
10	Ударная вязкость	+	+	+	-	
11	Твердость	+	+	+	-	
Механические свойства контрольных сварных соединений						
12	Временное сопротивление на разрыв	+	+	+	-	КСС, выполненное одним из типоразмеров аттестуемой марки СМ (с учетом требования п.9.7 настоящего документа)
13	Угол изгиба	+	+	+	-	
Дополнительные испытания						
14	Содержание диффузионно- подвижного водорода	+	+	+	-	Наплавка, выполненная одним из типоразмеров аттестуемой марки СМ
15	Содержание ферритной фазы	+	+	+	-	
16	Стойкость к межкристаллитной коррозии	+	+	+	-	КСС, выполненное одним из типоразмеров аттестуемой марки СМ (с учетом требования п.9.7 настоящего документа)
17	Другие испытания по требованиям НД	+	+	+	-	
Неразрушающий контроль контрольных сварных соединений и наплавки						
18	Визуальный и измерительный контроль	+	+	+	+	КСС и наплавки, выполненные для проведения специальных испытаний в соответствии с требованиями ТУ и НД
19	Рентгенографический контроль	+	+	+	+	
20	Ультразвуковой контроль	+	+	+	+	
21	Капиллярный контроль	+	+	+	+	
22	Магнитопорошковый контроль	+	+	+	-	
¹⁾ Испытания проводятся при наличии соответствующих требований в ТУ (стандарте) на аттестуемый СМ или в НД на заявляемую группу технических устройств.						

9.6. Наплавка в широкую разделку (вид контрольных швов и наплавки - НР) выполняется при проведении специальных испытаний одним из типоразмеров аттестуемой марки СМ по выбору комиссии АЦ. Для повышения производительности данное соединение рекомендуется выполнять аттестуемым типоразмером большего размера.

9.7. Сварка КСС для проведения механических испытаний металла шва и сварного соединения может производиться как одним из заявленных типоразмеров, так и несколькими типоразмерами аттестуемой марки СМ. Решение об использовании того или иного типоразмера при наложении конкретного слоя КСС принимается комиссией АЦ в процессе формирования технологических карт сварки КСС. Заполняющие и облицовочный слой шва выполняются СМ средних типоразмеров аттестуемой марки СМ (для электродов с основным покрытием — 3,0-4,0 мм). Корневой слой шва допускается выполнять СМ меньшего типоразмера из предназначенных для сварки корневого слоя шва (для электродов с основным покрытием — 2,0-3,25 мм).

9.1. При получении отрицательных результатов определения механических свойств наплавленного металла, металла шва или механических свойств КСС, типоразмерный ряд марки СМ признается не прошедшим аттестацию.

10. Особенности аттестации газовых смесей

101. Производителями газовых смесей являются организации, осуществляющие смешивание газов (компонентов газовых смесей) в определенных соотношениях, в том числе для собственных нужд (сварочных работ).

102. Потребителями газовых смесей являются организации, приобретающие для выполнения сварочных работ готовые смеси газов.

103. При проведении аттестации нескольких однотипных газовых смесей, соответствующих по компонентному составу одному из диапазонов однотипности, приведенных в таблице 4, допускается выполнять общие, практические и специальные испытания на образцах одной из заявленных смесей, отобранных по решению комиссии АЦ.

Таблица 4

Диапазоны однотипности газовых смесей по компонентному составу

Основа	Содержание компонентов газовых смесей в объемных долях, %				
	CO ₂	O ₂	He	H ₂	N ₂
Ar	-	-	0,5 ≤ He ≤ 95	-	-
Ar, He, Ar+He	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	-	-	-	-
Ar, He, Ar+He	5 < CO ₂ ≤ 25	-	-	-	-
Ar, He, Ar+He	25 < CO ₂ ≤ 50	-	-	-	-
Ar, He, Ar+He	-	0,5 ≤ O ₂ ≤ 15	-	-	-
CO ₂	-	0,5 ≤ O ₂ ≤ 30	-	-	-
Ar, He, Ar+He	-	-	-	0,5 ≤ H ₂ ≤ 50	-
Ar, He, Ar+He	-	-	-	-	0,5 ≤ N ₂ ≤ 50
N ₂	-	-	-	0,5 ≤ H ₂ ≤ 50	-
Ar, He, Ar+He	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	-	-	0,5 ≤ H ₂ ≤ 5	-
Ar, He, Ar+He	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	0,5 ≤ O ₂ ≤ 10	-	-	-
Ar, He, Ar+He	5 < CO ₂ ≤ 25	0,5 ≤ O ₂ ≤ 15	-	-	-
Ar, He, Ar+He	25 < CO ₂ ≤ 50	0,5 ≤ O ₂ ≤ 15	-	-	-
Ar, He, Ar+He	-	-	-	0,5 ≤ H ₂ ≤ 10	0,5 ≤ N ₂ ≤ 5

104. Допустимые отклонения содержания газовых компонентов в смеси не должны превышать значений, указанных в таблице 5.

Допустимые отклонения содержания газовых компонентов в смесях

Номинальные значения объемных долей газовых компонентов, %	Допустимые отклонения
> 5	± 10% от номинального значения
1 - 5	± 0,5% от абсолютного значения
< 1	± 0,2% от абсолютного значения

105. Сочетаемые СМ для сварки КСС с участием аттестуемых газовых смесей выбираются по решению комиссии АЦ в зависимости от заявленных способов сварки и групп основных материалов.

106. При проведении аттестации газовых смесей производителей, использующих полученные смеси газов только для собственных нужд (для проведения сварочных работ), допускается при практических и специальных испытаниях использовать результаты, полученные при сварке производственных сварных соединений. При применении для смешивания аттестованных газов допускается при общих испытаниях выполнять только определение объемных долей газовых компонентов.

107. При получении отрицательных результатов общих, практических или специальных испытаний все смеси газов, включенные в заявку, считаются не прошедшими аттестацию.

11. Инспекционный контроль

11.1. Рекомендации по применению п.1.6 Приложения 1 РД 03-613-03

При осуществлении инспекционного контроля в зависимости от вида аттестации рекомендуется следующая периодичность и сроки проведения инспекционного контроля:

- при заявке на первичную аттестацию СМ производителем, ранее не проводившем аттестацию согласно РД 03-613-03 сварочные материалы, однородные¹ заявленным на аттестацию, инспекционный контроль выполняется до начала проведения аттестационных процедур в форме регистрации наблюдений, опроса на месте производства аттестуемых СМ и анализа представленных производителем документов (регистрационных, разрешительных, технических), а так же не менее одного раза в течение срока действия Свидетельства об аттестации СМ в форме анализа представленных заявителем сведений, относящихся к качеству выпускаемой продукции (результатов контроля на предприятии - производителе, наличию претензий потребителей к аттестованным СМ, принятых мерах по предупреждению выпуска несоответствующей продукции и т.п.);

- при заявке на аттестацию СМ производителем, ранее аттестовавшем данные СМ, или однородные заявленным на аттестацию, допускается проведение инспекционного контроля один раз в течение срока действия Свидетельства об аттестации СМ в форме анализа представленных заявителем сведений, относящихся к качеству выпускаемой продукции (результатов контроля на предприятии - производителе, наличию претензий потребителей к аттестованным СМ, принятых мерах по предупреждению выпуска несоответствующей продукции и т.п.);

- при заявке на аттестацию типоразмерного ряда марки СМ - инспекционный контроль выполняется ежегодно в течение срока действия Свидетельства об аттестации СМ в форме регистрации наблюдений, опроса на месте производства аттестованных СМ и анализа представленных производителем сведений, относящихся к качеству выпускаемой продукции (результатов контроля на предприятии - производителе, наличию претензий потребителей

¹ Однородными признаются СМ одного вида (табл. 2 Приложение 1 РД 03-613-03), функционально взаимозаменяемые, изготавливаемые из схожих компонентов по единому технологическому процессу, предназначенные для сварки одинаковыми способами.

к аттестованным СМ, принятых мерах по предупреждению выпуска несоответствующей продукции и т.п.).

Сроки и периодичность проведения инспекционного контроля должны быть согласованы между заявителем аттестации и АЦ путем внесения в договор соответствующих положений.

При наличии у заявителя нескольких одновременно действующих Свидетельств об аттестации СМ, инспекционный контроль проводится в отношении всех аттестованных на данный момент СМ одного вида.

При нарушении заявителем согласованной периодичности проведения инспекционного контроля действие Свидетельства об аттестации СМ по представлению АЦ может быть приостановлено с внесением соответствующей записи в реестр аттестованных СМ.

Результатом проведения инспекционного контроля является оформление отчета. Рекомендуемые формы отчета о проведении инспекционного контроля представлены в Приложении 6.

12. Оформление результатов аттестации

Рекомендации по применению п.7.1 Приложения 1 РД 03-613-03

12.1. При оформлении протокола аттестации по результатам испытаний керамического флюса, испытанного в сочетании с проволокой, указанной в ТУ или рекомендованной производителем, в примечании допускается указать все марки проволок, рекомендованные производителем как сочетаемые для аттестуемого флюса.

В случае проведения испытаний керамического флюса в сочетании с проволокой не указанной в ТУ, но предназначенной для сварки той же группы основных материалов, что и флюс, при оформлении протокола аттестации в примечании допускается указывать только аттестованное сочетание.

При оформлении протокола аттестации по результатам испытаний плавленного флюса, испытанного в сочетании с проволокой, предназначенной для сварки определенной группы основных материалов, в примечании допускается сделать запись о возможности применения аттестованного флюса в сочетании с другими проволоками, предназначенными для сварки данной группы основных материалов.

12.2. С учетом сложившейся практики применения газовых смесей при выполнении сварки технических устройств опасных производственных объектов, при оформлении протокола аттестации Гз производителя рекомендуется указывать способы сварки с учетом обозначений, принятых в действующей нормативной и производственной документации.

12.3. Оформление аттестационных документов при проведении аттестации сварочных материалов согласно РД 03-613-03, включая документы лабораторий неразрушающего и разрушающего контроля, должно производиться на русском языке. При оформлении аттестационных документов допускается применение латиницы при написании марок и классификационных обозначений СМ зарубежного производства, наименований зарубежных производителей СМ и их адресов, а также аббревиатур сокращений зарубежных стандартов при ссылках на них. Рекомендуется к протоколу аттестации прилагать ТУ.

12.4. При аттестации СМ производителя, выпускаемого по техническим условиям (ТУ), в случае, когда производитель представляет документ, гарантирующий проведение регулярного контроля соответствия выпускаемых СМ требованиям ТУ по всем или части параметров, предусмотренных РД 03-613-03 и Рекомендациями по применению РД 03-613-03, а так же обеспечивает проведение периодических проверок аттестационным центром процедур контроля аттестованных марок СМ, осуществляемых производителем, допускается по решению комиссии АЦ, учитывать в протоколе аттестации результаты испытаний СМ по контролируемым параметрам, представленные производителем СМ. Результаты испытаний, выполненных производителем, должны оформляться по установленной форме и храниться в архиве АЦ.

Для возможности учета результатов испытаний в рамках деятельности САСв, порядок проведения и оформления испытаний в лаборатории производителя должен пройти признание по процедуре, разработанной аттестационным центром и согласованной с Комитетами НТС НАКС по аттестации сварочных материалов и научно-методической работе.

12.5. Пример оформления протокола аттестации типоразмерного ряда приведен в Приложении 7.

Приложение 1
Форма журнала регистрации заявок на аттестацию сварочных материалов

Аттестационный центр _____

ЖУРНАЛ
регистрации заявок на аттестацию сварочных материалов

Начало ведения журнала " ____ " _____ 20__ г.

Рег. № заявки	Дата подачи заявки	Наименование заявителя	Вид СМ	Марка СМ	Типоразмер СМ	Подпись сотрудника АЦ
1	2	3	4	5	6	7

Приложение 2
Формы заявок на аттестацию СМ

Заявка на проведение аттестации сварочных материалов

Номер и дата регистрации заявки в АЦ	№ _____ « ____ » _____ 20 ____ г.
Обозначение вида аттестуемого СМ	
Вид аттестации	
Статус заявителя аттестации	ПОТРЕБИТЕЛЬ

Заполняются специалистом АЦ при регистрации заявки

1	Общие сведения о заявителе аттестации	
1.1	Полное наименование заявителя	
1.2	Юридический адрес	
1.3	Фактический адрес	
1.4	Телефон, факс, e-mail	
2	Общие сведения о сварочном материале	
2.1	Наименование сварочного материала, заявляемого к аттестации (марка, тип и т.п.)	
2.2	Типоразмер СМ, заявляемый к аттестации ¹⁾	
2.3	Наименование сочетаемого сварочного материала (марка, тип и т.п.) ²⁾	
2.4	НД на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.)	
2.5	Производитель сварочного материала, заявляемого к аттестации ³⁾	
2.6	Сертификат качества ⁴⁾	
2.7	Номер партии	
3	Заявляемая область аттестации сварочного материала	
3.1	Способы сварки	
3.2	Группы основных материалов	
3.3	Группы технических устройств	
¹⁾ Заполняется при наличии параметра. ²⁾ Флюсы, газы, припой и т.п., необходимые для выполнения соединения аттестуемым СМ. ³⁾ Указывается наименование и адрес. ⁴⁾ Для СМ зарубежного производства - документ, определяющий требования к качеству аттестуемого СМ.		

Руководитель организации

Фамилия И.О.

(подпись)

МП

Заявка на проведение аттестации марки сварочных материалов

Номер и дата регистрации заявки в АЦ	№ _____ «_____» _____ 20 г.
Обозначение вида аттестуемого СМ	
Вид аттестации	
Статус заявителя аттестации	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Заполняются специалистом АЦ при регистрации заявки

1	Общие сведения о заявителе аттестации	
1.1	Полное наименование заявителя	
1.2	Юридический адрес	
1.3	Фактический адрес	
1.4	Телефон, факс, e-mail	
2	Общие сведения о сварочном материале	
2.1	Наименование сварочного материала, заявляемого к аттестации (марка, тип и т.п.)	
2.2	Типоразмеры СМ, заявляемые к аттестации ¹⁾	
2.3	Наименование сочетаемого сварочного материала (марка, тип и т.п.) ²⁾	
2.4	НД на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.)	
3	Заявляемая область аттестации сварочного материала	
3.1	Способы сварки	
3.2	Группы основных материалов	
3.3	Группы технических устройств	
¹⁾ Заполняется при наличии параметра.		
²⁾ Флюсы, газы, припой и т.п., необходимые для выполнения соединения аттестуемым СМ.		

Руководитель организации

Фамилия И.О.

(подпись)

МП

Приложение 3
Форма акта отбора сварочных материалов

АКТ
отбора сварочных материалов

Дата проведения процедуры отбора	«__»_____20__г.
Сведения о месте проведения процедуры отбора сварочных материалов	
Наименование предприятия заявителя аттестации СМ	
Отбор СМ для проведения аттестационных испытаний осуществлялся по адресу:	

Сведения о комиссии по отбору СМ	
Представитель АЦ	
Должность, Ф.И.О.	
Представители Заявителя аттестации	
Должность, Ф.И.О.	
Должность, Ф.И.О.	

В соответствии с требованиями РД 03-613-03 отобраны следующие СМ					
№ п/п	Вид СМ	Наименование СМ (марка, типоразмер)	№ партии (плавки и т.п.)	Количество отобранных упаковок	Общий вес отобранных образцов СМ

Отобранные сварочные материалы маркированы, упакованы и переданы на транспортировку в АЦ по адресу: _____

Согласованный способ транспортировки: _____

Представитель АЦ	_____	подпись	_____	Ф.И.О.
Представитель Заявителя	_____	подпись	_____	Ф.И.О.
Представитель Заявителя	_____	подпись	_____	Ф.И.О.

Приложение 4
Форма уведомления об устранении выявленных несоответствий

Реквизиты АЦ	
Дата выдачи уведомления	" ___ " _____ 20__ г.

УВЕДОМЛЕНИЕ

об устранении выявленных несоответствий

с приостановкой / без приостановки

ненужное зачеркнуть

процедуры аттестации СМ в соответствии с РД03-613-03

Регистрационный номер заявки	
Наименование заявителя	
Наименование аттестуемого СМ	
Наименование аттестационной процедуры	
Место проведения аттестационной процедуры	

При проведении аттестационной процедуры выявлено следующее несоответствие, подлежащее устранению:

Описание выявленного несоответствия

Результаты устранения выявленного несоответствия представить в срок	до " ___ " _____ 20__ г.
Подпись члена комиссии АЦ, проводившего аттестационную процедуру	_____ _____ подпись Ф.И.О.

Приложение 5
Выбор способов сварки и основных материалов КСС для Гз

Выбор способов сварки и основных материалов КСС при аттестации Гз

Аттестуемые Гз*	Индексация по ГОСТ Р ИСО 14175	Способ сварки КСС	Группы основных материалов КСС	
			практические испытания	специальные испытания
CO ₂	C1	МП или МПГ	1(M01)	1(M01)
CO ₂ + (0,5% < O ₂ < 30%)	C2			
Ar + (0,5% ≤ CO ₂ ≤ 5%) + (0,5% ≤ H ₂ ≤ 5%)	M11			
Ar + (0,5% ≤ CO ₂ ≤ 5%)	M12			
Ar + (0,5% ≤ O ₂ ≤ 3%)	M13			
Ar + (0,5% ≤ CO ₂ ≤ 5%) + (0,5% ≤ O ₂ ≤ 3%)	M14			
Ar + (5% < CO ₂ ≤ 15%)	M20			
Ar + (15% < CO ₂ ≤ 25%)	M21			
Ar + (3% < O ₂ ≤ 10%)	M22			
Ar + (0,5% < CO ₂ < 5%) + (3% < O ₂ < 10%)	M23			
Ar + (5% < CO ₂ < 15%) + (0,5% ≤ O ₂ ≤ 3%)	M24			
Ar + (5% < CO ₂ < 15%) + (3% < O ₂ < 10%)	M25			
Ar + (15% < CO ₂ < 25%) + (0,5% ≤ O ₂ ≤ 3%)	M26			
Ar + (15% < CO ₂ < 25%) + (3% < O ₂ ≤ 10%)	M27			
Ar + (25% < CO ₂ ≤ 50%)	M31			
Ar + (10% < O ₂ ≤ 15%)	M32			
Ar + (25% < CO ₂ ≤ 50%) + (2% < O ₂ ≤ 10%)	M33			
Ar + (5% < CO ₂ ≤ 25%) + (10% < O ₂ ≤ 15%)	M34			
Ar + (25% < CO ₂ ≤ 50%) + (10% < O ₂ ≤ 15%)	M35			
Ar	I1	РАД или МАДП	9(M11)	9(M11)
He	I2			
Ar + (0,5% ≤ He ≤ 95%)	I3			
Ar + (0,5% ≤ H ₂ ≤ 15%)	R1	РАД	9(M11)	9(M11)
Ar + (15% < H ₂ ≤ 50%)	R2			

* Состав смесей газов приведен в соответствии со стандартом ГОСТ Р ИСО 14175

Приложение 6
Форма отчетов о проведении инспекционного контроля

Отчет о проведении инспекционного контроля (форма А)

А	Форма проведения инспекционного контроля - регистрация наблюдений на месте производства СМ	
1	Общие сведения о производителе аттестуемых/аттестованных СМ	
1.1	Наименование заявителя аттестации	
1.2	Наименование производителя аттестуемых/аттестованных СМ	
1.3	Контактные реквизиты производителя СМ (адреса, тел., веб-сайт, контактное лицо)	
1.4	Наличие филиалов, производящих СМ, однородные аттестуемым, их адреса	
1.5	Место и адрес проведения инспекционного контроля	
1.6	Общие сведения об аттестуемых/аттестованных СМ (марка, типоразмеры и т.п.)	
1.7	Документы, определяющие требования к качеству СМ (ТУ, стандарт и т.п.)	
2	Этапы проведения инспекционного контроля	
2.1	Ознакомление с учредительными документами и производством СМ	
2.2	Наличие сертифицированной системы менеджмента качества	
2.3	Наличие службы входного контроля	
2.4	Наличие системы оценки (аттестации) поставщиков	
2.5	Наличие документированных процедур при проведении входного контроля	
2.6	Наличие системы идентификации и отслеживания компонентов в процессе производства	
2.7	Наличие документированных процедур при проведении операционного контроля в процессе производства	
2.8	Наличие службы технического контроля и ознакомление с его работой	
2.9	Ознакомление с условиями хранения компонентов для производства СМ	
2.10	Наличие и ознакомление с работой системы управления несоответствующей продукцией	
2.11	Наличие документированных процедур при проведении приемочного контроля готовой продукции	

2.12	Наличие и ознакомление с разрешительной документацией и деятельностью ИЛ производителя (лабораториями разрушающего и неразрушающего контроля)	
2.13	Ознакомление с инфраструктурой хранения и отгрузки готовой продукции	
3	Выводы по результатам инспекционного контроля	
3.1	Оценка соответствия учредительных и разрешительных документов производителя СМ	
3.2	Оценка технических возможностей ИЛ производителя к выполнению контроля готовой продукции в объеме требований ТУ или стандарта	
3.3	Оценка технических возможностей производителя обеспечить выпуск СМ, соответствующих требованиям РД 03-613-03 и НД, регламентирующих строительство, ремонт или реконструкцию технических устройств опасных производственных объектов	
4	Подпись члена комиссии АЦ, принимавшего участие в проведении процедуры инспекционного контроля	
4.1		
	Фамилия, Имя, Отчество	Подпись
5	Дата проведения инспекционного контроля	" "

Отчет о проведении инспекционного контроля (форма В)

В	Форма проведения инспекционного контроля - анализ представленных производителем СМ сведений, имеющих отношение к качеству выпускаемой продукции	
1	Общие сведения о производителе аттестованных СМ	
1.1	Наименование заявителя аттестации	
1.2	Наименование производителя аттестованных СМ	
1.3	Контактные реквизиты производителя аттестованных СМ (адрес, тел., веб-сайт, контактное лицо)	
1.4	Наличие филиалов, производящих СМ, однородные аттестованным, их адреса	
1.5	Общие сведения об аттестованных СМ (марки, типоразмеры и т.п.)	
1.6	Сведения о действующих Свидетельствах аттестации СМ	
2	Анализ сведений, поступивших от производителя аттестованных СМ при проведении инспекционного контроля	
2.1	Поступали ли претензии потребителей к качеству аттестованных СМ за период действия Свидетельств об аттестации СМ	
2.2	Вносились ли изменения в ТУ за период действия Свидетельств об аттестации СМ	
2.3	Вносились ли изменения в технологию производства аттестованных СМ	
2.4	Проводилась ли замена или модернизация оборудования по подготовке компонентов СМ	
2.5	Производилась ли модернизация линий по производству аттестованных СМ	
2.6	Производилась ли замена поставщиков компонентов, используемых при производстве аттестованных СМ за прошедший период с момента аттестации	
2.7	Принимались ли дополнительные меры по предупреждению выпуска некачественной продукции за период действия Свидетельств об аттестации СМ (при наличии)	
2.8	Анализ сведений, содержащихся в документах о качестве, предоставленных производителем аттестованных СМ выборочно за период действия Свидетельств об аттестации СМ (при наличии)	
3	Выводы по результатам инспекционного контроля	
3.1	Оценка изменений условий производства и их влияния на качество выпускаемых СМ в период действия Свидетельств об аттестации СМ	

4	Подпись члена комиссии АЦ, принимавшего участие в проведении процедуры инспекционного контроля	
4.1		
	Фамилия, Имя, Отчество	Подпись
5	Дата проведения инспекционного контроля	" "

Приложение 7
Пример заполнения протокола аттестации СМ

ПРОТОКОЛ
АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
№ АЦСМ-Х-00379 от 29.05.2015г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	Иванов Иван Иванович, IV уровень
Члены комиссии:	Петров Петр Петрович, IV уровень Павлов Павел Павлович, IV уровень
Место проведения аттестации	Производственно-испытательная база АЦСМ-Х
Вид аттестации	Первичная
Полное наименование организации производителя	ООО "Электрод"
Юридический адрес организации производителя	г. Краснодар, ул. Майская, 18

<i>1</i>	<i>Наименование характеристик СМ</i>	<i>Исходные данные и область аттестации</i>			
1.1	Вид СМ	Эп			
1.2	Марка СМ	ЛБ-52TRU			
1.3	Классификация (тип)	Э50А			
1.4	Диаметр, мм	2,5	3,0	4,0	5,0
1.5	Партия	207	225	233	248
1.6	Дата выпуска	22.08.2014	16.09.2014	25.11.2014	12.01.2015
1.7	ТУ, стандарт на СМ	ТУ 1272-020-79575650-2005, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75 (с идентификацией)			
1.8	Способ сварки	РД			
1.9	Группы основных материалов	1,2			
1.10	Положение при сварке	Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45			
1.11	Вид деталей	Л+Л, Л+Г, Т+Т			
1.12	Группы технических устройств	ГО, КО, НГДО, ОХНВП, ПТО, СК			

Выводы аттестационной комиссии

По результатам испытаний подтверждено соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также установлено, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией

установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области аттестации с учетом её ограничения для отдельных типоразмеров в течение 3-х лет.

Наименование характеристик СМ	Исходные данные и область аттестации			
Вид СМ	Эп			
Марка СМ	ЛБ-52TRU			
Классификация (тип)	Э50А			
Диаметр, мм	2,5	3,0	4,0	5,0
Партия	207	225	233	248
Дата выпуска	22.08.2014	16.09.2014	25.11.2014	12.01.2015
ТУ, стандарт на СМ	ТУ 1272-020-79575650-2005, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75			
Способ сварки	РД			
Группы основных материалов	1, 2			
Положение при сварке	Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45			
Вид деталей	Л+Л, Л+Т, Т+Т			
Группы технических устройств	ГО, КО, НГДО, ОХНВП, ПТО, СК			

Примечания:

1. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки).
2. Имеются следующие ограничения области аттестации отдельных типоразмеров марки ЛБ-52TRU:
 - Ø2,5 и Ø3,0 допускаются к сварке и ремонту корневого слоя шва соединений из основного металла групп 1 и 2 во всех пространственных положениях области аттестации;
 - Ø2,5, Ø3,0 и Ø4,0 допускаются к сварке и ремонту заполняющих, облицовочного и подварочного слоев шва соединений из основного металла группы 1 во всех положениях области аттестации;
 - Ø5,0 допускается для сварки металлоконструкций из основного металла группы 1 в положениях Н1, Н2 и Г.

Председатель:

_____Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии:

_____Петров П.П.
(подпись)

_____Павлов П.П.
(подпись)

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.**

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

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

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

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

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

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

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

2.3. **Аттестат соответствия:** Документ, выдаваемый НАКС, подтверждающий соответствие организации-заявителя требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) в установленной области аттестационной деятельности.

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

2.5. **организация:** Юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв), имеющее Аттестат соответствия АЦ и являющееся 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);

– информировать НАКС об изменениях структуры организации и материально-технической базы, необходимой для проведения аттестации, состава членов комиссии АЦ, фактического местонахождения АЦ и (или) его АП (при наличии), а также изменениях наименования юридического лица, юридического адреса, адреса местонахождения, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты организации в течение 30 рабочих дней со дня, когда соответствующие изменения произошли;

– 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, руководящими и методическими документами САСв, Положением об АЦ и настоящим документом.

4. ТРЕБОВАНИЯ К АЦ

4.1. Общие требования

4.1.1. АЦСП может быть создан юридическим лицом, если оно не проводит профессиональное обучение (подготовку), не является работодателем аттестуемых в АЦСП сварщиков и специалистов сварочного производства.

4.1.2. АЦСО, АЦСМ, АЦСТ могут быть созданы юридическим лицом, если оно не является 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. Требования к структуре АЦ

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

- общее руководство аттестационной деятельностью;
- 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.

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

4.3.6. В АЦ должно быть предусмотрено повышение квалификации сотрудников.

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

4.4. Требования к комиссии АЦ

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

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

Все члены комиссии АЦ, участвующие непосредственно в процедурах по сварке КСС, должны быть аттестованы на специалистов неразрушающего контроля по визуальному и измерительному методу и иметь уровень квалификации в соответствии с ПБ 03-440-02 «Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля» не ниже второго.

Специалисты сторонних организаций (внештатные сотрудники организации) включаются в состав комиссии АЦ при наличии действующего договора между специалистом и организацией, предусматривающего исполнение функций члена комиссии АЦ.

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

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

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

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

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

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

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

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

4.5. Требования к материально-технической базе АЦ

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

4.5.1.1. В распоряжении АЦСП должны быть:

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

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

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

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

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

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

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

- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

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

4.5.1.2. В распоряжении АЦСО или АЦСМ должны быть:

- помещения общей площадью не менее 30 м² для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- помещение площадью не менее 20 м², для проведения обследования и испытаний сварочного оборудования или материалов, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- помещения общей площадью не менее 20 м², для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочного оборудования или материалов в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации;
- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

4.5.1.3. В распоряжении АЦСТ должны быть:

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

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

453. В случае отсутствия в АЦСП специализированного сварочного оборудования по способам сварки, входящим в область аттестационной деятельности, АЦСП должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования специализированного сварочного оборудования сторонней организации.

454. Используемое оборудование и приборы должны иметь действующую метрологическую поверку.

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

456. 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 и иные документы, 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;
- инструкцией руководителя АЦ;
- инструкцией члена комиссии АЦ;
- 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 лабораториях неразрушающего контроля качества КСС, разрушающих и других видов испытаний;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;
- перечень АП и порядок взаимодействия АЦ с АП.

Формы представления сведений приведены в приложениях 1-8.

4.6.5. При изменении вышеуказанных сведений Положение об АЦ и (или) АП подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем организации 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 следующие документы:

- журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;
- журналы учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен), действующие до введения бланков учета работ при аттестации сварщиков.

4.72. 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);
- бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен);
- практические задания (для специалистов сварочного производства II, III, IV профессионального уровня);
- листы проверки теоретических знаний;
- 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.

4.73. 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)*.

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.

4.74. 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)*;

*Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

- 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.

4.75. 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 на проведение неразрушающего контроля качества КСС и/или разрушающих и других видов испытаний (в случае выполнения контроля качества КСС по договору со сторонней организацией)*;
- программу производственной аттестации сварки (наплавки);
- технологические карты сварки КСС;
- сертификаты (или их копии) на основные и сварочные материалы*;
- акты, протоколы, заключения по результатам контроля качества КСС;
- фотоотчет (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.

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

*Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

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, в т.ч. с учетом:

- отсутствия в субъекте Российской Федерации АЦ и АП с соответствующей областью деятельности;
- организационно-технических возможностей АЦ, связанных с обеспечением участия персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортной и почтовой логистикой, удаленностью АП от АЦ;
- предполагаемого количества аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в т.ч. с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;
- предполагаемого количества аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

5.1.2. АП может быть создан:

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

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

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

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

5.1.6. 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.

5.1.7. АП может быть создан на базе организации, имеющей собственную лабораторию неразрушающего контроля качества КСС и/или разрушающих и других видов испытаний или привлекаемую по договору, расположенную по фактическому адресу нахождения АП.

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. Требования к структуре 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.

522. 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

531. 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.

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

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

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

534. 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

541. 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.

542. В распоряжении АП АЦСП должны быть:

- помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

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

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

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

- не менее трех единиц сварочного оборудования с источниками питания в соответствии с заявляемой областью деятельности, находящихся в собственности организации;

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

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

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации;

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

543. В распоряжении АП АЦСО должны быть:

– помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения 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;

544. Используемое оборудование и приборы должны иметь действующую метрологическую поверку.

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

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

5.5. Требования к документам АП

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

552. 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.

553. Положение об АП должно быть подписано руководителем АП, согласовано с руководителем организации, на базе которой создается (действует) АП, утверждено руководителем организации - аттестационного центра 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 о лабораториях неразрушающего контроля качества КСС, разрушающих и других видов испытаний;

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок взаимодействия с АЦ.

554. 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.

5.6. Требования к ведению архива АП

561. АП должен хранить в своем архиве следующие документы:

– журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;

– журналы учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен), действующие до введения бланков учета работ при аттестации сварщиков.

562. В случае прекращения деятельности АП обязан передать архивные дела в АЦ.

6. ТРЕБОВАНИЯ К НЕРАЗРУШАЮЩЕМУ КОНТРОЛЮ, РАЗРУШАЮЩИМ И ДРУГИМ ВИДАМ ИСПЫТАНИЙ

6.1.1. Для проведения визуального и измерительного, ультразвукового или радиационного контроля АЦ или АП должен иметь собственную лабораторию неразрушающего контроля (ЛНК), аттестованную (аккредитованную) в рамках области действия Аттестата соответствия АЦ или АП. Для проведения неразрушающего контроля другими видами (методами) АЦ или АП может использовать ЛНК, находящуюся в распоряжении на ином законном основании.

6.1.2. Визуальный и измерительный контроль КСС, оформление Заключения о результатах контроля осуществляет один из членов аттестационной комиссии, являющийся специалистом по визуальному и измерительному контролю собственной ЛНК.

6.1.3. Ультразвуковой или радиационный (если собственная ЛНК аттестована на радиационный метод контроля) контроль КСС и оформление Заключения о результатах контроля сварного соединения осуществляет специалист по ультразвуковому или радиационному контролю собственной ЛНК.

6.1.4. Для проведения разрушающих и других видов испытаний АЦ или АП должен использовать лабораторию, находящуюся в собственности или в распоряжении на ином законном основании. Лаборатории разрушающих и других видов испытаний должны обеспечивать требуемый объем испытаний КСС при проведении аттестационных процедур.

6.1.5. При использовании лаборатории, находящейся в распоряжении на ином законном основании, проведение и оформление результатов контроля и испытаний КСС должны проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦ. Проведение контроля и испытаний КСС в соответствии с требованиями НД должно быть подтверждено подписью члена аттестационной комиссии АЦ в соответствующих протоколах, заключениях. В этом случае АЦ несёт полную ответственность за достоверность проведения и оформления результатов контроля и испытаний КСС.

6.1.6. Заключение, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выдавшим документ, руководителем лаборатории неразрушающего контроля или лаборатории разрушающих и других видов испытаний организации, выдавшей Заключение, и заверяется печатью этой организации. Если при производственной аттестации технологий сварки неразрушающий контроль, разрушающие и другие виды испытаний проводятся в лаборатории организации-заявителя, то заключения, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выдавшим документ, руководителем лаборатории организации-заявителя, и заверяется штампом лаборатории.

6.1.7. Формы журналов, заключений, актов и протоколов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний должны соответствовать формам, указанным в Приложении 9.

Приложение 1

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 АЦ (АП) (_____)

Приложение 2

Сведения о комиссии АЦ

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Номер и срок действия удостоверения специалиста сварочного производства, номер и срок действия	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 АЦ (АП) (_____)

Приложение 3

Сведения о наличии помещений

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

Руководитель АЦ (АП) (_____)

Приложение 4

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

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

Руководитель АЦ (АП) (_____)

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

Приложение 5

Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества

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

Руководитель АЦ (АП) ()

Приложение 6

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель АЦ (АП) ()

Приложение 7

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

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

Руководитель АЦ (АП) ()

Приложение 8

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 АЦ (АП) ()

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

Формы журналов, заключений, актов и протоколов
неразрушающего контроля,
разрушающих и других видов испытаний

Общество с ограниченной ответственностью

« _____ »

ЖУРНАЛ № _____

регистрации результатов неразрушающего контроля

Дата начала ведения журнала: _____ 20__ г.

Дата окончания ведения журнала: _____ 20__ г.

ООО «_____»
Лаборатория НК
Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение № _____
от « ____ » _____ 201 г.
по проверке качества сварных соединений визуальным и измерительным методами контроля

Заказчик: _____ . Контроль качества сварного соединения проводился _____ ,
(оборудование по контролю, инв. №)
св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	ФИО сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Описание выявленных дефектов	Оценка качества
1	2	3	4	5	6	7	8

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд. _____ действ. до _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О) (подпись) (дата)

ООО «_____»

Лаборатория НК

Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение № _____

от «__» _____ 201 г.

по проверке качества сварных соединений радиационным методом контроля

Заказчик: _____ . Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	Ф.И.О. сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	№ снимка	Чувствительность снимка	Описание выявленных дефектов	Заключение
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Контроль произвел дефектоскопист _____ № уд. _____ действ. до _____
(Ф.И.О.) (подпись) (дата)

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд. _____ действ. до _____
(Ф.И.О.) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____
(Ф.И.О.) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О.) (подпись) (дата)

ООО «_____»

Лаборатория НК

Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение № _____

от «__» _____ 201 г.

по проверке качества сварных соединений ультразвуковым методом контроля

Заказчик: _____ . Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	Ф.И.О. сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Угол ввода луча, градусы	Условная чувствительность, мм.	Описание выявленных дефектов	Заключение:
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Заключение выдал дефектоскопист

_____ № уд. _____ действ. до _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК

_____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении контроля)

_____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

ООО «_____»
Лаборатория НК
Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение № _____
от «___» _____ 201 г.
по проверке качества сварных соединений капиллярным методом контроля

Заказчик: _____ . Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	ФИО сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Чувствительность	Описание выявленных дефектов	Оценка качества
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд. _____ действ. до _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О) (подпись) (дата)

**Протокол № от « » 20 г.
 проведения испытаний на статическое растяжение**

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний:
-----------	---------------	-----------------

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО		Клеймо КСС	
Основной материал: Группа, марка		Стандарт на материал	Положение при сварке
Вид КСС: <input type="checkbox"/> Лист <input type="checkbox"/> Труба <input type="checkbox"/> Стержень <input type="checkbox"/> Лист+труба <input type="checkbox"/> Труба+стержень			
Размеры	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:
КСС:	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)		Тип сварного соединения: <input type="checkbox"/> - стыковое (BW) <input type="checkbox"/> - угловое (FW) <input type="checkbox"/> - тавровое (Т) <input type="checkbox"/> - наплавка <input type="checkbox"/> - нахлесточное	
Сварочный материал(ы)		Термообработка после сварки <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет	

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Образцы	Тип:	Количество:
Испытательное оборудование:		Температура испытаний, °С:	

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:				
Установленные требования:	Предел текучести, σ_T , МПа (кгс/мм ²)	Предел прочности, σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Отн. удлинение, δ_5 , %	Отн. сужение, ψ , %

Результаты испытаний

Номер образца	Размеры образца, мм	Площадь сечения образца, мм ²	Нагрузка текучести, Н (кгс)	Предел текучести, σ_T , МПа (кгс/мм ²)	Максим. разрывное усилие, Н (кгс)	Предел прочности, σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относит. удлинение, δ_5 , %	Относит. сужение, ψ , %	Место разрушения (по металлу шва, по ЗТВ, по основному металлу соединений)	Оценка результатов испытаний (годен, не годен)

Испытания выполнил

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

Начальник лаборатории

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

**Протокол №_____ от «_»_____20__ г.
 проведения испытаний на статический изгиб**

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний
-----------	---------------	----------------

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО				Клеймо КСС	
Основной материал: Группа, марка			Стандарт на материал		Положение при сварке
Вид КСС:	<input type="checkbox"/> Лист <input type="checkbox"/> Труба <input type="checkbox"/> Стержень <input type="checkbox"/> Лист+труба <input type="checkbox"/> Лист+стержень <input type="checkbox"/> Труба+стержень				
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:			Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:		Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)			Тип сварного соединения: <input type="checkbox"/> - стыковое (BW) <input type="checkbox"/> - угловое (FW) <input type="checkbox"/> - тавровое (Т) <input type="checkbox"/> - наплавка <input type="checkbox"/> - нахлесточное		
Сварочный материал(ы)				Термообработка после сварки <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет	

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Образцы	Тип:	Количество:
Испытательное оборудование:		Температура испытаний, °С:	
Метод испытания: <input type="checkbox"/> Оправка <input type="checkbox"/> Ролик	Диаметр оправки, мм:	Расстояние между роликами, мм:	

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:	
Установленные требования	Установленный угол изгиба, град.:

Результаты испытаний

Номер образца	Размеры образца, мм	Направление изгиба (корнем шва наружу, внутри, на ребро, поперек шва)	Угол изгиба, град.	Среднее арифметическое значение угла изгиба, град	Наличие трещин	Оценка результатов (годен, не годен)

Место образования трещины или разрушения:

W – по металлу шва; FL – по металлу околошовной зоны; M – по основному металлу

Испытания выполнил

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

Начальник лаборатории

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

**Протокол № _____ от «_» _____ 20__ г.
 проведения испытаний на твёрдость**

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний:
-----------	---------------	-----------------

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО				Клеймо КСС	
Основной материал: Группа, марка			Стандарт на материал		Положение при сварке
Вид КСС:	<input type="checkbox"/> Лист <input type="checkbox"/> Труба <input type="checkbox"/> Стержень <input type="checkbox"/> Лист+труба <input type="checkbox"/> Лист+стержень <input type="checkbox"/> Труба+стержень				
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:			Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:		Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)			Тип сварного соединения: <input type="checkbox"/> - стыковой (BW) <input type="checkbox"/> - угловой (FW) <input type="checkbox"/> - тавровой (Т) <input type="checkbox"/> - наплавка <input type="checkbox"/> - нахлесточное		
Сварочный материал(ы)		Термообработка после сварки <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет		Время после сварки или термообработки, час:	

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Испытательное оборудование:
----------------------	-----------------------------

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:
Установленные требования:

Результаты испытаний

Основной металл				Зона термического влияния				Шов		Эскиз
№	HV10	№	HV10	№	HV10	№	HV10	№	HV10	
										<hr/>

Испытания выполнил	_____	_____	_____
	(Ф.И.О)	(подпись)	(дата)
Начальник лаборатории	_____	_____	_____
	(Ф.И.О)	(подпись)	(дата)
Член комиссии АЦ (в случае присутствия при проведении испытаний)	_____	_____	_____
	(Ф.И.О)	(подпись)	(дата)

**Протокол № _____ от «_» _____ 20__ г.
проведения испытаний на ударную вязкость**

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний:
-----------	---------------	-----------------

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО			Клеймо КСС	
Основной материал: Группа, марка		Стандарт на материал		Положение при сварке
Вид КСС:	<input type="checkbox"/> Лист <input type="checkbox"/> Труба <input type="checkbox"/> Стержень <input type="checkbox"/> Лист+труба <input type="checkbox"/> Лист+стержень <input type="checkbox"/> Труба+стержень			
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)		Тип сварного соединения: <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> - стыковой (BW) <input type="checkbox"/> - угловой (FW) <input type="checkbox"/> - тавровой (Т) <input type="checkbox"/> - наплавка <input type="checkbox"/> - нахлесточное 		
Сварочный материал(ы)			Термообработка после сварки <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет	

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Образцы	Тип: <input type="checkbox"/> КСУ <input type="checkbox"/> КСВ	Количество:
Испытательное оборудование:	Температура испытаний, °С:	<input type="checkbox"/> После механического старения	

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:
Установленные требования:

Результаты испытаний

№	Клеймо образца	Размер образца, мм, ± 0,1	Площадь поперечного сечения образца, см ²	Работа излома образца, Дж	Ударная вязкость, Дж/см ²	Примечания

Испытания выполнил

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

Начальник лаборатории

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

_____ (Ф.И.О)

_____ (подпись)

_____ (дата)

**Протокол № _____ от «_» _____ 20__ г.
проведения макро – , микроскопического исследования**

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний
-----------	---------------	----------------

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО		Клеймо КСС		
Основной материал: Группа, марка		Стандарт на материал	Положение при сварке	
Вид КСС: <input type="checkbox"/> Лист <input type="checkbox"/> Труба <input type="checkbox"/> Стержень <input type="checkbox"/> Лист+труба <input type="checkbox"/> Лист+стержень <input type="checkbox"/> Труба+стержень				
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)		Тип сварного соединения:		<input type="checkbox"/> - стыковое (BW) <input type="checkbox"/> - угловое (FW) <input type="checkbox"/> - тавровое (T) <input type="checkbox"/> - наплавка <input type="checkbox"/> - нахлесточное
Сварочный материал(ы)			Термообработка после сварки <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет	

Условия проведения исследований

Процедура испытаний		Количество образцов
Зона исследований		
Цель исследований		
Травление <input type="checkbox"/> с травлением <input type="checkbox"/> без травления		Тип травильного раствора и метод травления
Вид исследований: <input type="checkbox"/> А Макроскопическое <input type="checkbox"/> Б Микроскопическое		Увеличение

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:
Установленные требования:

Результаты испытаний

№ образца	Описание исследуемой поверхности и оценка	Фотография или эскиз (если необходимо)	Оценка результатов (годен, не годен)

Испытания выполнил

_____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Начальник лаборатории

_____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

_____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.

**Положение
о порядке проведения проверки соответствия требованиям
Системы аттестации сварочного производства**

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящее «Положение о порядке проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства» (далее – Положение) определяет:

– порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого или действующего аттестационного центра (АЦ) и (или) его аттестационных пунктов (АП) (при их наличии) на соответствие требованиям 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», «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (далее Требования к АЦ), руководящих и методических документов Системы аттестации сварочного производства (САСв);

– порядок оформления и выдачи Аттестата соответствия (с Условиями его действия);

– порядок проведения инспекционного контроля (проверок) аттестационной деятельности АЦ и (или) его АП (при их наличии) на соответствие требованиями 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;

– порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ и (или) его АП (при их наличии) в случае расширения области аттестационной деятельности;

– порядок сокращения области аттестационной деятельности;

– порядок внесения изменений в состав комиссии АЦ;

– порядок прекращения, приостановления действия и аннулирования Аттестата соответствия АЦ;

– порядок оформления результатов экспертного обследования (проверки соответствия) и контроля.

2. ПРОВЕДЕНИЕ ЭКСПЕРТНОГО ОБСЛЕДОВАНИЯ (ПРОВЕРКИ СООТВЕТСТВИЯ) АЦ

2.1. Порядок представления заявителем заявления и документов, необходимых для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)

2.1.1. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) осуществляется на основании заявки, оформленной на фирменном бланке организации-заявителя (далее – заявитель) с указанием исходящего номера и даты, подписанной руководителем постоянно действующего исполнительного органа юридического лица, или иным лицом, имеющим право действовать от его имени, и главным бухгалтером.

2.1.2. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия заявитель представляет в дирекцию НАКС заявку по форме, приведенной в Приложении 1.

В заявке указываются:

- сведения о заявителе:
 - организационно-правовая форма юридического лица, полное наименование заявителя;
 - юридический, фактический и почтовый адреса;
 - фамилия, имя и отчество руководителя организации-заявителя;
 - номера телефона, факса и адрес электронной почты;
 - банковские реквизиты.

- фамилия, имя и отчество руководителя АЦ;
- заявляемая область аттестационной деятельности;
- сведения об АП в составе АЦ (при наличии) с заявляемой областью аттестационной деятельности.

К заявке прилагаются:

- оригинал или нотариально заверенная копия Устава заявителя;
- оригинал или нотариально заверенная копия выписки из единого государственного реестра юридических лиц (датированная не ранее чем за один месяц до момента подачи заявки);
- приказ (распоряжение) руководителя организации о создании АЦ и назначении руководителя АЦ;
- документы действующей системы менеджмента качества (СМК);
- положение об АЦ, подписанное руководителем АЦ, утвержденное руководителем организации-заявителя;
- копии документов, подтверждающие соответствие заявителя установленным требованиям.

При наличии АП аттестационный центр должен дополнительно представить комплект документов, включающий:

- приказ (распоряжение) руководителя организации о создании на его базе АП и назначении руководителя АП;
- договор о взаимодействии при проведении аттестации между АЦ и организацией, на базе которой создается (действует) АП;
- положение об АП, подписанное руководителем АП, согласованное с руководителем организации, на базе которой создается (действует) АП, и утвержденное руководителем организации-заявителя;
- копии документов, подтверждающие соответствие АП заявителя установленным требованиям.

2.1.3. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) с целью расширения области аттестационной деятельности АЦ заявитель представляет в дирекцию НАКС заявку по форме, приведенной в Приложении 2.

В заявке указываются:

- сведения о заявителе:
 - организационно-правовая форма юридического лица, полное наименование заявителя;
 - юридический, фактический и почтовый адреса;
 - фамилия, имя и отчество руководителя организации-заявителя;
 - номера телефона, факса и адрес электронной почты;
 - банковские реквизиты.
- фамилия, имя и отчество руководителя АЦ;
- заявляемая к расширению область аттестационной деятельности;
- сведения об АП с указанием расширяемой области аттестационной деятельности (в случае расширения области аттестационной деятельности АП).

К заявке прилагаются:

- актуализированное положение об АЦ, подписанное руководителем АЦ, утвержденное руководителем организации-заявителя;
- документы, подтверждающие соответствие заявителя установленным требованиям.

При расширении области аттестационной деятельности АП аттестационный центр должен дополнительно представить комплект документов, включающий:

- актуализированное положение об АП, подписанное руководителем АП, согласованное с руководителем организации, на базе которой создается АП, и утвержденное руководителем организации-заявителя;
- документы, подтверждающие соответствие АП заявителя установленным требованиям.

2.1.4. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого АП действующего АЦ заявитель представляет в дирекцию НАКС заявку по форме, приведенной в Приложении 3.

В заявке указываются:

- сведения о заявителе:
 - организационно-правовая форма юридического лица, полное наименование заявителя;
 - юридический, фактический и почтовый адреса;
 - фамилия, имя и отчество руководителя организации-заявителя;
 - номера телефона, факса и адрес электронной почты;
 - банковские реквизиты.
- фамилия, имя и отчество руководителя АЦ;
- сведения об АП с указанием области аттестационной деятельности.

К заявке прилагаются:

- актуализированное положение об АЦ, подписанное руководителем АЦ, утвержденное руководителем организации-заявителя;
- приказ (распоряжение) руководителя организации о создании на его базе АП и назначении руководителя АП;
- договор о взаимодействии при проведении аттестации между АЦ и организацией, на базе которой создается АП;
- положение об АП, подписанное руководителем АП, согласованное с руководителем организации, на базе которой создается АП, и утвержденное руководителем организации-заявителя;
- копии документов, подтверждающие соответствие АП заявителя установленным требованиям.

2.1.5. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с включением члена(-ов) комиссии в состав комиссии АЦ (или изменением области аттестационной деятельности члена(-ов) комиссии) заявитель представляет в дирекцию НАКС заявку по форме, приведенной в Приложении 4.

В заявке указываются:

- сведения о заявителе:
 - организационно-правовая форма юридического лица, полное наименование заявителя;
 - юридический, фактический и почтовый адреса;
 - фамилия, имя и отчество руководителя организации-заявителя;
 - номера телефона, факса и адрес электронной почты;
 - банковские реквизиты.
- сведения о члене(-ах) комиссии (ФИО, основное место работы, должность, сведения об аттестации, места осуществления аттестационной деятельности членом комиссии, область аттестационной деятельности).

К заявке прилагаются:

- копия трудового договора с членом комиссии;
- копии аттестационных документов члена комиссии.

2.1.6. Заявка на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия на новый срок должна быть направлена не менее чем за тридцать рабочих дней до истечения срока действия Аттестата соответствия.

2.1.7. Заявитель несет ответственность за полноту и достоверность представленных в документах сведений.

2.1.8. НАКС принимает решение о проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или об отказе в проведении экспертного обследования (проверки соответствия) в срок, не превышающий тридцати дней со дня приема заявки и прилагаемых к ней документов.

2.1.9. При принятии НАКС решения о проведении экспертного обследования (проверки соответствия) в соответствии с пунктами 2.1.2 - 2.1.4, учитываются следующие критерии:

- наличие в субъекте Российской Федерации АЦ и АП с соответствующей областью деятельности;
- 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;
- предполагаемое количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

2.1.10. При невозможности проведения экспертного обследования (проверки соответствия) в двухмесячный срок по вине заявителя, заявка аннулируется.

2.2. Порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) заявителя установленным требованиям

221. Проверка соответствия заявителя установленным требованиям основывается на принципах законности, защиты прав юридического лица, независимости, беспристрастности и компетентности экспертов САСв, объективности, всесторонности и полноты проверки, ответственности экспертов за проведение и качество проверки.

222. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) НАКС, в зависимости от объема работ и требуемой квалификации экспертов, формирует рабочую группу в количестве (как правило) не более трех экспертов САСв. Состав рабочей группы и сроки проведения экспертного обследования (проверки соответствия) оформляются соответствующим указанием.

223. Указание направляется заявителю по электронной почте или по факсу.

224. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) заявителя установленным требованиям осуществляется в форме документарной проверки и (или) выездной проверки, проводимой по месту осуществления им аттестационной деятельности.

Экспертное обследование (проверка соответствия) может быть проведено с учетом результатов технического аудита, проведенного компетентной экспертной организацией.

Отчет о техническом аудите должен содержать результаты проверки заявителя требованиям, относящимся к заявленной области аттестационной деятельности, определенной при проверке организационных и технических возможностей, материально-технической базы, а также профессионального уровня специалистов, в т.ч. путем проведения и оформления членами комиссии АЦ процедур аттестации по заявляемой области деятельности.

225. Рабочая группа в процессе экспертного обследования (проверки соответствия) должна установить факт соответствия или несоответствия заявителя требованиям к АЦ (АП).

226. По результатам экспертного обследования (проверки соответствия) заявителя установленным требованиям составляется экспертное заключение в двух экземплярах, в котором указываются:

- дата составления заключения;
- дата и номер указания, на основании которого осуществлена проверка;
- фамилии, имена и отчества экспертов САСв;
- наименование проверяемого юридического лица;
- заявленная область аттестационной деятельности;
- сведения о результатах проверки, в том числе оценка соответствия представленных документов, подтверждающих соответствие заявителя установленным требованиям, заявляемой области аттестационной деятельности, замечания и недостатки, выявленные в процессе экспертного обследования (проверки соответствия) (при наличии);
- заключение о соответствии (несоответствии) заявителя установленным требованиям в заявляемой области аттестационной деятельности и возможности (невозможности) получения Аттестата соответствия;

- область аттестационной деятельности, подтвержденная в результате проведенного экспертного обследования (проверки соответствия);
- сведения о членах комиссии АЦ, обеспечивающих проведение аттестации в установленной по результатам проведенного экспертного обследования (проверки соответствия) области аттестационной деятельности, с указанием мест работы в составе аттестационной комиссии;
- сведения об организации, на базе которой создается (действует) АП и область аттестационной деятельности АП (при наличии), осуществляющего аттестационную деятельность в составе АЦ.

227. Экспертное заключение о соответствии заявителя установленным требованиям подписывается членами рабочей группы.

Член рабочей группы в случае несогласия с заключением о соответствии (несоответствии) заявителя установленным требованиям или с отдельными его положениями вправе приложить к экспертному заключению особое мнение, о чем в заключении делается соответствующая запись.

228. Один экземпляр экспертного заключения вручается руководителю организации-заявителя (либо его представителю) либо направляется посредством почтовой связи.

229. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с включением члена комиссии в состав комиссии АЦ осуществляется в форме документарной проверки в порядке, предусмотренным пунктами 2.2.1-2.2.5 и 2.2.7-2.2.8.

2210. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с изменением области аттестационной деятельности члена комиссии АЦ осуществляется в форме документарной проверки без оформления экспертного заключения.

2211. Исключение члена комиссии из состава комиссии АЦ осуществляется на основании заявки, оформленной в произвольной форме, без проведения экспертного обследования (проверки соответствия) и оформления экспертного заключения.

3. ПОРЯДОК ПРИНЯТИЯ РЕШЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ (НЕСООТВЕТСТВИИ) ЗАЯВИТЕЛЯ УСТАНОВЛЕННЫМ ТРЕБОВАНИЯМ

3.1. Решение о соответствии или несоответствии заявителя установленным требованиям принимается центральным органом САСв.

3.2. В случае принятия решения о соответствии заявителя установленным требованиям оформляется Аттестат соответствия, Условия его действия и согласовывается Положение об АЦ.

3.3. Аттестат соответствия, Условия его действия и Положение об АЦ направляют заявителю, а сведения об АЦ (АП) вносятся в Реестр САСв.

3.4. В случае принятия решения о несоответствии заявителя установленным требованиям письмо с указанием мотивированных причин принятия решения о несоответствии направляется заявителю. Заявка с комплектом документов не возвращается.

3.5. Основанием для принятия решения о несоответствии заявителя установленным требованиям является:

- наличие в заявке и (или) прилагаемых к ней документах недостоверной или искаженной информации;
- нарушение установленной формы заявки, требований к заявке и (или) прилагаемым к ней документам;
- несоответствие заявителя установленным требованиям по результатам экспертного обследования (проверки соответствия).

3.6. В случае принятия решения о несоответствии заявителя установленным требованиям, рассмотрение повторной заявки возможно не ранее, чем через 6 (шесть) месяцев.

4. ТРЕБОВАНИЯ К СОДЕРЖАНИЮ И СРОКУ ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ

4.1. Аттестат соответствия должен содержать:

- знак центрального органа САСв;
- наименование центрального органа САСв;
- номер Аттестата соответствия;
- наименование и организационно-правовую форму заявителя, юридический адрес;
- вид аттестационной деятельности;
- основание оформления Аттестата соответствия;
- даты выдачи и окончания срока действия Аттестата соответствия.

4.2. Неотъемлемой частью Аттестата соответствия являются Условия действия Аттестата соответствия, содержащие область аттестационной деятельности.

4.3. Срок действия Аттестата соответствия - три года.

4.4. Аттестаты соответствия имеют равную юридическую силу на всей территории Российской Федерации.

4.5. В Условиях действия Аттестата соответствия должны быть указаны:

- группы технических устройств опасных производственных объектов;
- виды (способы) сварки (наплавки) (АЦСП, АЦСТ);
- вид аттестационной деятельности (АЦСП);
- виды аттестаций технологий (АЦСТ);
- виды сварочного оборудования (АЦСО);
- виды сварочных материалов (АЦСМ);
- уровни профессиональной подготовки специалистов сварочного производства (АЦСП);
- направления производственной деятельности специалистов сварочного производства (АЦСП);
- перечень аттестационных пунктов (при их наличии) (АЦСП, АЦСО);
- состав комиссии АЦ.

5. КОНТРОЛЬ АТТЕСТАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ АЦ

5.1. В период действия Аттестата соответствия НАКС осуществляет инспекционный контроль (проверку) аттестационной деятельности АЦ.

5.2. Инспекционный контроль аттестационной деятельности АЦ может быть периодическим (плановым) и внеплановым. Периодический контроль осуществляют не реже одного раза в течение срока действия Аттестата соответствия. Внеплановый контроль проводят по решению органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и (или) НАКС, или в случаях поступления претензий (жалоб, заявлений, обращений и т.п.) к аттестационной деятельности АЦ.

5.3. В случае выявления при проведении инспекционного контроля аттестационной деятельности АЦ нарушений 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 может быть принято решение о приостановлении действия или аннулировании Аттестата соответствия. В этом случае АЦ обязан приостановить (прекратить) аттестационную деятельность и в десятидневный срок возвратить в дирекцию НАКС Аттестат соответствия.

5.4. Инспекционный контроль аттестационной деятельности АЦ проводится посредством экспертизы представленных документов и сведений по месту нахождения центрального органа САСв и (или) выездной экспертизы по месту осуществления аттестационной деятельности АЦ.

Проведение инспекционного контроля может быть осуществлено с учетом результатов технического аудита, проведенного компетентной экспертной организацией.

5.5. Инспекционный контроль аттестационной деятельности АЦ проводится рабочей группой, формируемой в порядке, установленном пунктом 2.2.2 настоящего Положения.

5.6. АЦ обязаны предоставить рабочей группе, проводящей экспертизу документы, связанные с целями, задачами и предметом экспертизы.

5.7. По результатам инспекционного контроля (проверки) аттестационной деятельности АЦ составляется экспертное заключение о соответствии (несоответствии) АЦ установленным требованиям в двух экземплярах.

Член рабочей группы в случае несогласия с заключением или с отдельными его положениями вправе приложить к заключению особое мнение, о чем в заключении делается соответствующая запись.

5.8. Экспертное заключение о соответствии (несоответствии) АЦ установленным требованиям должно содержать следующие сведения:

- дата составления заключения;
- фамилии, имена и отчества экспертов САСв;
- наименование проверяемого юридического лица,
- сведения о результатах инспекционного контроля (проверки), в том числе выявленные несоответствия установленным требованиям и заключение о соответствии (несоответствии) АЦ установленным требованиям с указанием таких требований и оснований для соответствующих выводов;

5.9. Один экземпляр экспертного заключения вручается руководителю организации-заявителя (либо его представителю) либо направляется посредством почтовой связи.

6. ПОРЯДОК ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ДУБЛИКАТА И КОПИИ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ

6.1. В случае утраты Аттестата соответствия или его порчи АЦ вправе обратиться с заявлением о предоставлении дубликата Аттестата соответствия.

6.2. НАКС оформляет дубликат Аттестата соответствия на бланке с пометками «дубликат» и направляет дубликат в АЦ.

6.3. АЦ имеет право на получение заверенной копии Аттестата соответствия, которая направляется в АЦ после получения заявления о предоставлении копии Аттестата соответствия.

7. ПОРЯДОК ПЕРЕОФОРМЛЕНИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ И УСЛОВИЙ ДЕЙСТВИЯ

7.1. Аттестат соответствия подлежит переоформлению в случаях:

- реорганизации юридического лица в формах, предусмотренных пунктом 7.3;
- изменения наименования юридического лица и (или) его юридического адреса.

7.2. Для переоформления Аттестата соответствия АЦ, его правопреемник, представляет в НАКС заявление о переоформлении Аттестата соответствия и оригинал действующего Аттестата соответствия.

7.3. В случае реорганизации юридического лица в форме слияния, присоединения и преобразования, в заявлении о переоформлении Аттестата соответствия указываются новые сведения о заявителе или его правопреемнике, предусмотренные пунктом 2.1.2. Заявление о переоформлении Аттестата соответствия и прилагаемые к нему документы представляются в НАКС не позднее чем через пятнадцать рабочих дней со дня внесения соответствующих изменений в единый государственный реестр юридических лиц.

7.4. В случае изменения наименования юридического лица и (или) его юридического адреса в заявлении о переоформлении Аттестата соответствия указываются новые сведения о заявителе.

7.5. В случае если заявление о переоформлении Аттестата соответствия оформлено с нарушением требований, установленных настоящим разделом, и (или) прилагаемые к нему документы представлены не в полном объеме, Аттестат соответствия не переоформляется до устранения выявленных нарушений и (или) представления документов, которые отсутствуют.

7.6. После получения заявления о переоформлении Аттестата соответствия и прилагаемых к нему документов, НАКС осуществляет их рассмотрение, а также проверку достоверности содержащихся в указанных заявлении и прилагаемых к нему документах новых сведений и принимает решение о переоформлении Аттестата соответствия или об отказе в его переоформлении.

7.7. Основанием отказа в переоформлении Аттестата соответствия является наличие в представленных заявлении и прилагаемых к нему документах недостоверной или искаженной информации. В случае отказа в переоформлении Аттестата соответствия аттестационная деятельность АЦ приостанавливается.

7.8. Условия действия Аттестата соответствия подлежат переоформлению в случаях:

- расширения области аттестационной деятельности АЦ(АП);
- сокращения области аттестационной деятельности АЦ(АП);
- изменения состава комиссии АЦ.

7.9. Переоформление Условий действия Аттестата соответствия в случаях расширения области аттестационной деятельности АЦ (АП) и расширения состава комиссии АЦ (АП) производится на основании экспертного заключения.

8. ПОРЯДОК ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ

8.1. Действие Аттестата соответствия прекращается в следующих случаях:

- представление организацией заявления о прекращении аттестационной деятельности;
- прекращение деятельности юридического лица в соответствии с законодательством Российской Федерации о государственной регистрации юридических лиц и индивидуальных предпринимателей.

8.2. АЦ, имеющий намерение прекратить аттестационную деятельность, не позднее чем за пятнадцать рабочих дней до дня фактического прекращения деятельности обязан представить или направить в НАКС заказным почтовым отправлением с уведомлением о вручении заявления о прекращении аттестационной деятельности.

8.3. НАКС вносит запись об исключении сведений об АЦ из Реестра САСв после получения следующих документов:

- заявление о прекращении аттестационной деятельности;
- сведений, полученных от федерального органа исполнительной власти, осуществляющего государственную регистрацию юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, о дате и регистрации внесенных записей об исключении сведений о юридическом лице из единого государственного реестра юридических лиц в связи с прекращением им деятельности.

9. ПОРЯДОК ПРИОСТАНОВЛЕНИЯ И ВОЗОБНОВЛЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ, АНУЛИРОВАНИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ, СОКРАЩЕНИЯ ОБЛАСТИ АТТЕСТАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ АЦ

9.1. Действие Аттестата соответствия приостанавливается в случае:

- если при проведении инспекционного контроля (проверки) выявлено несоответствие АЦ установленным требованиям и это несоответствие может повлечь угрозу причинения вреда жизни, здоровью граждан, вреда животным, растениям, окружающей среде, безопасности

государства, возникновения чрезвычайных ситуаций природного и техногенного характера или такой вред причинен, либо вводит в заблуждение приобретателей, в том числе потребителей;

– неоднократного в течение одного года непредставления в установленный срок сведений о результатах своей аттестационной деятельности или неоднократного в течение одного года представления недостоверных сведений о результатах своей аттестационной деятельности;

– отказа или уклонения от проведения инспекционного контроля.

9.2. Действие Аттестата соответствия приостанавливается в определенной области аттестационной деятельности в случае неисполнения АЦ в установленный срок предписания об устранении выявленных несоответствий установленным требованиям в определенной области аттестационной деятельности.

9.3. Срок приостановления действия Аттестата соответствия не может превышать трех месяцев со дня вынесения решения о приостановлении действия Аттестата соответствия.

9.4. В решении НАКС о приостановлении действия Аттестата соответствия в определенной области указываются сведения об области аттестационной деятельности, в отношении которой принято решение о приостановлении действия Аттестата соответствия, конкретный адрес места (или мест) осуществления аттестационной деятельности в этой области и срок устранения выявленных несоответствий.

9.5. Срок действия Аттестата соответствия не продлевается на время приостановления его действия.

9.6. После получения письменного отчета АЦ об устранении выявленных несоответствий установленным требованиям проводится внеплановая проверка устранения АЦ выявленных несоответствий в порядке, предусмотренном разделом 5.

9.7. Если в установленный срок АЦ не устранил выявленные нарушения, НАКС принимает решение об аннулировании Аттестата соответствия в случае, если действие Аттестата соответствия было приостановлено на основании, указанном в пункте 9.1.

9.8. НАКС может принять решение об аннулировании Аттестата соответствия в случае наличия выявленных в установленном порядке в течение года более двух случаев несоответствий установленным требованиям или в течение срока действия Аттестата соответствия – более трех случаев.

9.9. Область аттестационной деятельности АЦ сокращается в случае:

– если АЦ, действие Аттестата соответствия которого было приостановлено на основании, указанном в пункте 9.2, повторно не устранил выявленные несоответствия установленным требованиям;

– представления АЦ заявления о сокращении области аттестационной деятельности.

9.10. АЦ, имеющий намерение сократить область аттестационной деятельности, обязан не позднее, чем за пятнадцать рабочих дней до дня фактического прекращения аттестационной деятельности в сокращаемой области представить в НАКС заявление о сокращении области аттестационной деятельности.

9.11. Возобновление действия Аттестата соответствия возможно после проведения повторного экспертного обследования (проверки соответствия) и установления факта устранения АЦ выявленных несоответствий.

9.12. Сведения о приостановлении, возобновлении, аннулировании действия Аттестата соответствия, сокращении области аттестационной деятельности вносятся в Реестр САСв.

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям
ПБ-03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв
с целью получения Аттестата соответствия НАКС

для осуществления деятельности по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____

Адрес организации: _____

- юридический _____

- фактический _____

- почтовый _____

Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____

Телефон, факс, адрес электронной почты _____

Банковские реквизиты:

ИНН/КПП _____

Банк получателя _____

Расч. счет _____

Корр. счет _____

БИК / ОГРН _____

ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование

Полное наименование организации-заявителя

(проверку соответствия) _____ и его Аттестационных пунктов (при наличии)

шифр аттестационного центра

на соответствие требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв с целью получения Аттестата соответствия НАКС для осуществления деятельности по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Заявляемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____

Способы сварки (наплавки) _____

Уровни профессиональной подготовки _____

Виды производственной деятельности _____

специалистов сварочного производства _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

Сведения об АП в составе АЦ (при наличии):

Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область аттестационной деятельности АП	
	Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
Полное наименование организации-заявителя
представленных сведений и обязуется:

– обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
Аттестационного центра и его Аттестационных пунктов (при наличии);

– оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо
от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись

Расшифровка подписи

Главный бухгалтер
М.П.

_____ (_____)

Подпись

Расшифровка подписи

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-613-03, руководящих и методических документов САСв с целью получения **Аттестата соответствия НАКС** для осуществления деятельности по аттестации сварочных материалов

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-613-03, руководящих
 _____ шифр аттестационного центра
 и методических документов САСв с целью получения Аттестата соответствия НАКС для осуществления
 деятельности по аттестации сварочных материалов.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Заявляемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочных материалов _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Виды сварочных материалов	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
 М.П.

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв с целью получения **Аттестата соответствия НАКС** для осуществления деятельности по аттестации сварочного оборудования

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ и его Аттестационных пунктов (при наличии)

 шифр аттестационного центра
 на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв с целью получения
 Аттестата соответствия НАКС для осуществления деятельности по аттестации сварочного оборудования.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Заявляемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочного оборудования _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

Сведения об АП в составе АЦ (при наличии):

Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область аттестационной деятельности АП	
	Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя

представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Аттестационного центра и его Аттестационных пунктов (при наличии);
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
М.П.

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх. № _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям
РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв
с целью получения Аттестата соответствия НАКС
 для осуществления деятельности по аттестации сварочных технологий

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
Банковские реквизиты:
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-615-03, руководящих
 _____ шифр аттестационного центра
 и методических документов САСв с целью получения Аттестата соответствия НАКС для осуществления
 деятельности по аттестации сварочных технологий.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Заявляемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Способы сварки (наплавки) _____
 Виды аттестации технологий _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра);
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо
 от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 Подпись Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 М.П. Подпись Расшифровка подписи

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям
ПБ-03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв
с целью расширения области деятельности
 по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование

Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ и его Аттестационных пунктов (при наличии)
 шифр аттестационного центра
 на соответствие требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв с целью
 расширения области деятельности по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Способы сварки (наплавки) _____
 Уровни профессиональной подготовки _____
 Виды производственной деятельности _____
 специалистов сварочного производства _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

Сведения об АП в составе АЦ (при расширении области аттестационной деятельности АП):

Номер АП	Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область аттестационной деятельности АП	
		Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех

Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра и его Аттестационных пунктов (при наличии);
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 Подпись Расшифровка подписи

Главный бухгалтер _____ (_____)
 М.П. Подпись Расшифровка подписи

Исх. № _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-613-03, руководящих и методических документов САСв с целью расширения области деятельности по аттестации сварочных материалов

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-613-03, руководящих
 _____ шифр аттестационного центра
 и методических документов САСв с целью расширения области деятельности по аттестации сварочных
 материалов.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочных материалов _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо
 от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись Расшифровка подписи

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П. Подпись Расшифровка подписи

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям
РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв
с целью расширения области деятельности
по аттестации сварочного оборудования

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ и его Аттестационных пунктов (при наличии)
 _____ шифр аттестационного центра
 на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв с целью расширения
 области деятельности по аттестации сварочного оборудования.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочного оборудования _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

Сведения об АП в составе АЦ (при расширении области аттестационной деятельности АП):

Номер АП	Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область аттестационной деятельности АП	
		Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра и его Аттестационных пунктов (при наличии);
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо
 от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
 М.П.

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх. № _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям
РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв
с целью расширения области деятельности
 по аттестации сварочных технологий

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-615-03, руководящих
 _____ шифр аттестационного центра
 и методических документов САСв с целью расширения области деятельности по аттестации сварочных
 технологий.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Способы сварки (наплавки) _____
 Виды аттестации технологий _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо
 от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 Подпись Расшифровка подписи

Главный бухгалтер _____ (_____)
 М.П. Подпись Расшифровка подписи

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям
ПБ-03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв
создаваемого АП действующего АЦ
 по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
Банковские реквизиты:
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование

Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) Аттестационного пункта по аттестации сварщиков и специалистов сварочного
 производства, создаваемого на базе _____ на соответствие требованиям
 ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв.
 Наименование организации _____

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения об АП:

Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область аттестационной деятельности АП	
	Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех

Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра и его Аттестационных пунктов (при наличии);
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П. _____ Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв создаваемого АП действующего АЦ по аттестации сварочного оборудования

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) Аттестационного пункта по аттестации сварочного оборудования, создаваемого на базе _____ на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих

 Наименование организации
 и методических документов САСв.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения об АП:

Наименование, юридический адрес организации, на базе которой создан АП, фактический адрес АП	Область аттестационной деятельности АП	
	Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Аттестационного центра и его Аттестационных пунктов (при наличии);
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
 М.П.

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям **ПБ-03-273-99, РД 03-495-02**, руководящих и методических документов САСв **в связи с включением члена(-ов) комиссии в состав комиссии АЦ** для осуществления деятельности по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям ПБ 03-273-99,
 шифр аттестационного центра
 РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв в связи с включением члена комиссии в состав
 комиссии АЦ для осуществления деятельности по аттестации сварщиков и специалистов сварочного
 производства.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах)комиссии:

Фамилия Имя Отчество о	Основное место работы и должность	Номера и сроки действия удостоверения специалиста сварочного производства и удостоверения члена комиссии	Места осуществления аттестационной деятельности (номер центра, номер(а) пунктов)	Область аттестационной деятельности	
				Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)
 Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо
 от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 Подпись Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 М.П. Подпись Расшифровка подписи

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-613-03, руководящих и методических документов САСв в связи с включением члена(-ов) комиссии в состав комиссии АЦ для осуществления деятельности по аттестации сварочных материалов

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-613-03, руководящих
 шифр аттестационного центра
 и методических документов САСв в связи с включением члена комиссии в состав комиссии АЦ для осуществления
 деятельности по аттестации сварочных материалов.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах) комиссии:

Фамилия Имя Отчество	Основное место работы и должность	Номера и сроки действия удостоверения специалиста сварочного производства и удостоверения члена комиссии	Область аттестационной деятельности	
			Виды сварочных материалов	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П. _____ Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв в связи с включением члена(-ов) комиссии в состав комиссии АЦ для осуществления деятельности по аттестации сварочного оборудования

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование

Полное наименование организации-заявителя _____ (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв в связи с включением члена комиссии в состав комиссии АЦ для осуществления деятельности по аттестации сварочного оборудования. шифр аттестационного центра _____

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах) комиссии:

Фамилия Имя Отчество	Основное место работы и должность	Номера и сроки действия удостоверения специалиста сварочного производства и удостоверения члена комиссии	Область аттестационной деятельности	
			Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех

Полное наименование организации-заявителя _____ представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П. _____ Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В дирекцию НАКС

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) на соответствие требованиям РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв в связи с включением члена(-ов) комиссии в состав комиссии АЦ для осуществления деятельности по аттестации сварочных технологий

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) _____ на соответствие требованиям РД 03-615-03, руководящих
 шифр аттестационного центра
 и методических документов САСв в связи с включением члена комиссии в состав комиссии АЦ для осуществления
 деятельности по аттестации сварочных технологий.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах) комиссии:

Фамилия Имя Отчество	Основное место работы и должность	Номера и сроки действия удостоверения специалиста сварочного производства и удостоверения члена комиссии	Область аттестационной деятельности	
			Способы сварки (наплавки)	Группы технических устройств

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:
 – обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Аттестационного центра;
 – оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)
 _____ Подпись _____ Расшифровка подписи
 М.П.

Приложение 8

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.**

Положение об экспертах НАКС

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящее «Положение об экспертах НАКС» устанавливает статус, функции, обязанности и права экспертов НАКС для проведения:

- экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционных проверок аттестационных центров (АЦ) и (или) аттестационных пунктов (АП) на соответствие требованиям 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», «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (далее Требования к АЦ), руководящих и методических документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) – далее - эксперты САСв;

- отбора организаций для осуществления независимой оценки квалификации и наделения полномочиями центра оценки квалификации (ЦОК) Системы профессиональных квалификаций в области сварки и родственных процессов, неразрушающего контроля и разрушающих испытаний сварных соединений (СПКС) – далее - эксперты СПКС;

- экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционных проверок Органов по сертификации (ОС) и (или) экзаменационных центров (ЭЦ ОС) на соответствие требованиям руководящих и методических документов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (СДС) – далее - эксперты СДС.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем документе применены термины и определения, приведенные в СТО НАКС 62782361-001, СТО НАКС 62782361-002 – 2015, «Требованиях к центру оценки квалификации Системы профессиональных квалификаций в области сварки и родственных процессов, неразрушающего контроля и разрушающих испытаний сварных соединений», «Требованиях к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний», а также следующие термины с соответствующими определениями:

2.1. **Исполнительные органы:** Аттестационные центры и аттестационные пункты САСв, органы по сертификации и экзаменационные центры СДС, центры оценки квалификаций и экзаменационные центры СПКС.

2.2. **экспертное обследование (проверка соответствия):** оценка соответствия члена СРО НП «НАКС» или иного юридического лица установленным требованиям.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЕРТАМ

3.1. Экспертами НАКС могут быть специалисты, имеющие стаж работы не менее 3 лет в области сварочного производства, и (или) неразрушающего контроля, и (или) разрушающих испытаний, и (или) оценки (подтверждения) соответствия.

3.2. Эксперты НАКС должны знать требования нормативных и методических документов САСв, и (или) СПКС, и (или) СДС.

3.3. Включение эксперта НАКС в соответствующие Реестры (САСв, СПКС, СДС)

осуществляется на основании, соответственно, Решений НТС НАКС, СПКС, Координационного совета СДС.

4. ФУНКЦИИ, ОБЯЗАННОСТИ И ПРАВА ЭКСПЕРТА НАКС

4.1. В функции экспертов НАКС входит:

- проведение экспертного обследования (проверки соответствия) вновь создаваемых и действующих исполнительных органов;
- проведение инспекционных проверок деятельности исполнительных органов;
- оформление экспертных заключений по результатам проведенных экспертных обследований (проверок соответствия) и инспекционных проверок.

4.2. При проведении экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционных проверок эксперты руководствуются требованиями нормативных и методических документов САСв, и (или) СПКС, и (или) СДС.

4.3. Эксперт НАКС обязан:

- знать процедуру экспертного обследования (проверки соответствия);
- осуществлять экспертное обследование (проверку соответствия) в соответствии с требованиями нормативных и методических документов САСв, и (или) СПКС, и (или) СДС, в сроки и в объеме полномочий, установленных указанием о проведении экспертного обследования (проверки соответствия);
- информировать дирекцию НАКС о возможном или имеющемся конфликте интересов при проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или инспекционной проверки;
- обеспечивать сохранность переданных эксперту документов, относящихся к экспертному обследованию (проверке соответствия) или инспекционной проверке;
- соблюдать конфиденциальность в отношении проверяемых организаций при проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или инспекционной проверки;
- своевременно оформлять экспертные заключения по результатам проведенных экспертных обследований (проверок соответствия) и инспекционных проверок и представлять, при необходимости, технические и другие отчетные документы;
- соблюдать принципы проведения проверки:
 - этичное поведение (ответственность, неподкупность, осмотрительность);
 - беспристрастность (представлять справедливые и точные отчеты, существующие разногласия или неразрешимые проблемы между группой проверки и проверяемой организацией должны быть отражены в акте проверки);
 - профессиональная осмотрительность (умение принимать правильные решения при проведении проверки);
 - независимость (независимость от чьих-либо интересов, объективность в отношении проверяемых организаций);
 - подход, основанный на свидетельстве (результаты проверки основываются на выборочной информации, поскольку проверка осуществляется в ограниченный период времени и с ограниченными ресурсами).
- постоянно повышать свой профессиональный уровень;
- регулярно участвовать в конференциях, семинарах и других мероприятиях, проводимых НАКС.

4.4. Эксперт НАКС имеет право:

- получать от Заявителя всю необходимую информацию для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) или инспекционной проверки;
- в случае несогласия с заключением о соответствии (несоответствии) заявителя установленным требованиям или с отдельными его положениями вправе приложить к экспертному заключению особое мнение, о чем в заключении делается соответствующая

запись;

- обращаться в дирекцию НАКС в случае оказания на него давления заинтересованными сторонами;

- представлять в дирекцию НАКС предложения по совершенствованию организации проведения экспертных обследований (проверок соответствия) или инспекционных проверок.

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №33 от 09.09.2015 г.

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ
для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям
ПБ 03-273-99, РД 03-495-02

№ п/п	ФИО	Город
1.	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2.	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
3.	Балакин Александр Николаевич	Саратов
4.	Беспалов Владимир Иванович	Москва
5.	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
6.	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
7.	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
8.	Братусь Артем Алексеевич	Москва
9.	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
10.	Бубенок Евгений Сергеевич	Ростов-на-Дону
11.	Будревич Дмитрий Геннадьевич	Москва
12.	Букин Илья Станиславович	Москва
13.	Бычков Владимир Михайлович	Уфа
14.	Викулов Вадим Александрович	Вологда
15.	Воробьев Алексей Юрьевич	Владивосток
16.	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
17.	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
18.	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
19.	Гребенчук Игорь Викторович	Воронеж
20.	Горшков Владимир Иванович	Казань
21.	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
22.	Данильсон Владимир Альбертович	Москва
23.	Демидов Борис Федорович	Москва
24.	Дергунов Михаил Александрович	Иваново
25.	Евдокимова Альбина Аркадьевна	Москва
26.	Егоров Роман Викторович	Москва
27.	Жабин Александр Николаевич	Москва
28.	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
29.	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
30.	Звездин Петр Евгеньевич	Иваново
31.	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
32.	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва

№ п/п	ФИО	Город
33.	Калаев Игорь Серафимович	Москва
34.	Каргин Владимир Юрьевич	Саратов
35.	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
36.	Кравцевич Константин Юрьевич	Ухта
37.	Кесарев Алексей Викторович	Сургут
38.	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
39.	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
40.	Котлышев Роман Рефатович	Ростов-на-Дону
41.	Конищев Борис Петрович	Нижний Новгород
42.	Коротин Александр Иванович	Саранск
43.	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
44.	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
45.	Куйсоков Аслан Казбекович	Краснодар
46.	Куйсоков Казбек Юсуфович	Краснодар
47.	Куприянов Дмитрий Викторович	Нижний Новгород
48.	Куприянов Олег Дмитриевич	Нижний Новгород
49.	Куралин Александр Николаевич	Новосибирск
50.	Курносова Нелли Дмитриевна	Москва
51.	Латышев Артем Андреевич	Москва
52.	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
53.	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург
54.	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
55.	Летов Егор Александрович	Ярославль
56.	Лещук Евгений Александрович	Санкт-Петербург
57.	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
58.	Лубнин Михаил Алексеевич	Красноярск
59.	Лукьянов Антон Алексеевич	Ростов-на-Дону
60.	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
61.	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
62.	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
63.	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
64.	Малолеткова Наталия Львовна	Москва
65.	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
66.	Марков Николай Николаевич	Москва
67.	Маркова Полина Николаевна	Москва
68.	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
69.	Медведев Сергей Николаевич	Омск
70.	Мелюков Валерий Васильевич	Киров
71.	Минаев Сергей Михайлович	Москва
72.	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск

№ п/п	ФИО	Город
73.	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
74.	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
75.	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
76.	Образцов Кирилл Юрьевич	Москва
77.	Орлов Александр Семенович	Воронеж
78.	Орлова Августа Александровна	Москва
79.	Орлова Анна Ильинична	Воронеж
80.	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
81.	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
82.	Панков Виктор Владимирович	Волгоград
83.	Панков Сергей Викторович	Волгоград
84.	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
85.	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
86.	Пискорский Петр Вадимович	Москва
87.	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
88.	Покладов Юрий Павлович	Москва
89.	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
90.	Попов Анатолий Викторович	Москва
91.	Потапов Николай Николаевич	Москва
92.	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
93.	Прилуцкий Максим Андреевич	Москва
94.	Прилуцкий Иван Андреевич	Москва
95.	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
96.	Прохоров Виталий Викторович	Москва
97.	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
98.	Ракк Виктор Александрович	Оренбург
99.	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
100.	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
101.	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
102.	Семёнов Александр Иванович	Москва
103.	Сидоров Владимир Петрович	Тольятти
104.	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж
105.	Слепцов Олег Ивкентьевич	Якутск
106.	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
107.	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
108.	Сморозинский Яков Гаврилович	Екатеринбург
109.	Советченко Борис Федорович	Томск
110.	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
111.	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток

№ п/п	ФИО	Город
112.	Терещенко Александр Александрович	Брянск
113.	Титов Алексей Сергеевич	Москва
114.	Ткачѳв Сергей Сергеевич	Невинномысск
115.	Тулупов Валерий Николаевич	Санкт-Петербург
116.	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск
117.	Уварова Стѳлла Германовна	Казань
118.	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
119.	Филиппов Олег Иванович	Москва
120.	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
121.	Харченко Виктор Яковлевич	Ростов-на-Дону
122.	Чепрасов Дмитрий Петрович	Барнаул
123.	Черников Константин Владимирович	Казань
124.	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
125.	Чупрак Александр Иванович	Москва
126.	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
127.	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
128.	Шаповалов Михаил Викторович	Санкт-Петербург
129.	Шахов Дмитрий Витальевич	Ростов-на-Дону
130.	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
131.	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
132.	Швцов Валентин Валентинович	Пермь
133.	Шевчук Дмитрий Михайлович	Брянск
134.	Шефель Владимир Викторович	Москва
135.	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
136.	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
137.	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
138.	Щекин Виктор Андреевич	Ростов-на-Дону
139.	Юсупов Зинатулла Зайдуллоевич	Иркутск
140.	Юрченко Ольга Борисовна	Москва
141.	Яковлев Михаил Геннадьевич	Уфа
142.	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ
для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям
РД 03-613-03

№ п/п	ФИО	Город
1.	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
2.	Балакин Александр Николаевич	Саратов
3.	Беспалов Владимир Иванович	Москва
4.	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
5.	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
6.	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
7.	Братусь Артем Алексеевич	Москва
8.	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
9.	Бубенок Евгений Сергеевич	Ростов-на-Дону
10.	Будревич Дмитрий Геннадьевич	Москва
11.	Букин Илья Станиславович	Москва
12.	Выборнов Андрей Петрович	Москва
13.	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
14.	Гребенчук Игорь Викторович	Воронеж
15.	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
16.	Данильсон Владимир Альбертович	Москва
17.	Демидов Борис Федорович	Москва
18.	Дергунов Михаил Александрович	Иваново
19.	Евдокимова Альбина Аркадьевна	Москва
20.	Егоров Роман Викторович	Москва
21.	Жабин Александр Николаевич	Москва
22.	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
23.	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
24.	Звездин Петр Евгеньевич	Иваново
25.	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
26.	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
27.	Калаев Игорь Серафимович	Москва
28.	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
29.	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
30.	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
31.	Коротин Александр Иванович	Саранск
32.	Кравцевич Константин Юрьевич	Ухта
33.	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
34.	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
35.	Куприянов Дмитрий Викторович	Нижегород

№ п/п	ФИО	Город
36.	Куприянов Олег Дмитриевич	Нижний Новгород
37.	Ладыжанский Александр Петрович	Москва
38.	Латышев Артем Андреевич	Москва
39.	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
40.	Ленивкин Вячеслав Андреевич	Ростов-на-Дону
41.	Лещук Евгений Александрович	Санкт-Петербург
42.	Лукьянов Антон Алексеевич	Ростов-на-Дону
43.	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
44.	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
45.	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
46.	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
47.	Марков Николай Николаевич	Москва
48.	Маркова Полина Николаевна	Москва
49.	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
50.	Медведев Сергей Николаевич	Омск
51.	Минаев Сергей Михайлович	Москва
52.	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
53.	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
54.	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
55.	Образцов Кирилл Юрьевич	Москва
56.	Орлов Александр Семенович	Воронеж
57.	Орлова Августа Александровна	Москва
58.	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
59.	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
60.	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
61.	Покладов Юрий Павлович	Москва
62.	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
63.	Потапов Николай Николаевич	Москва
64.	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
65.	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
66.	Прохоров Виталий Викторович	Москва
67.	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
68.	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
69.	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
70.	Семёнов Александр Иванович	Москва
71.	Сидоров Владимир Петрович	Тольятти
72.	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
73.	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
74.	Советченко Борис Федорович	Томск

№ п/п	ФИО	Город
75.	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
76.	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
77.	Титов Алексей Сергеевич	Москва
78.	Уварова Стэлла Германовна	Казань
79.	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
80.	Федоров Александр Валентинович	Москва
81.	Филиппов Олег Иванович	Москва
82.	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
83.	Черников Константин Владимирович	Казань
84.	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
85.	Чупрак Александр Иванович	Москва
86.	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
87.	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
88.	Шаповалов Михаил Викторович	Санкт-Петербург
89.	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
90.	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
91.	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
92.	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
93.	Юсупов Зинатулла Зайдуллоевич	Иркутск
94.	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ
для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям
РД 03-614-03

№ п/п	ФИО	Город
1.	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2.	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
3.	Балакин Александр Николаевич	Саратов
4.	Беспалов Владимир Иванович	Москва
5.	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
6.	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
7.	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
8.	Братусь Артем Алексеевич	Москва
9.	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
10.	Бубенок Евгений Сергеевич	Ростов-на-Дону
11.	Будревич Дмитрий Геннадьевич	Москва
12.	Букин Илья Станиславович	Москва
13.	Бычков Владимир Михайлович	Уфа
14.	Викулов Вадим Александрович	Вологда
15.	Воробьев Алексей Юрьевич	Владивосток
16.	Выборнов Андрей Петрович	Москва
17.	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
18.	Гладков Эдуард Александрович	Москва
19.	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
20.	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
21.	Гребенчук Игорь Викторович	Воронеж
22.	Горшков Владимир Иванович	Казань
23.	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
24.	Демидов Борис Федорович	Москва
25.	Дергунов Михаил Александрович	Иваново
26.	Егоров Роман Викторович	Москва
27.	Жабин Александр Николаевич	Москва
28.	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
29.	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
30.	Звездин Петр Евгеньевич	Иваново
31.	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
32.	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
33.	Калаев Игорь Серафимович	Москва
34.	Каргин Владимир Юрьевич	Саратов
35.	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
36.	Кесарев Алексей Викторович	Сургут

№ п/п	ФИО	Город
37.	Киселев Алексей Сергеевич	Томск
38.	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
39.	Котлышев Роман Рефатович	Ростов-на-Дону
40.	Коротин Александр Иванович	Саранск
41.	Кравцевич Константин Юрьевич	Ухта
42.	Крылов Алексей Петрович	Тюмень
43.	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
44.	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
45.	Куйсоков Аслан Казбекович	Краснодар
46.	Куйсоков Казбек Юсуфович	Краснодар
47.	Куприянов Дмитрий Викторович	Нижний Новгород
48.	Куприянов Олег Дмитриевич	Нижний Новгород
49.	Куралин Александр Николаевич	Новосибирск
50.	Ладыжанский Александр Петрович	Москва
51.	Латышев Артем Андреевич	Москва
52.	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
53.	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург
54.	Ленивкин Вячеслав Андреевич	Ростов-на-Дону
55.	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
56.	Летов Егор Александрович	Ярославль
57.	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
58.	Лубнин Михаил Алексеевич	Красноярск
59.	Лукьянов Антон Алексеевич	Ростов-на-Дону
60.	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
61.	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
62.	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
63.	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
64.	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
65.	Марков Николай Николаевич	Москва
66.	Маркова Полина Николаевна	Москва
67.	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
68.	Медведев Сергей Николаевич	Омск
69.	Мелюков Валерий Васильевич	Киров
70.	Минаев Сергей Михайлович	Москва
71.	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
72.	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
73.	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
74.	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
75.	Образцов Кирилл Юрьевич	Москва
76.	Орлов Александр Семенович	Воронеж

№ п/п	ФИО	Город
77.	Орлова Августа Александровна	Москва
78.	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
79.	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
80.	Панков Виктор Владимирович	Волгоград
81.	Панков Сергей Викторович	Волгоград
82.	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
83.	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
84.	Пискорский Петр Вадимович	Москва
85.	Плюснин Максим Станиславович	Пермь
86.	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
87.	Покладов Юрий Павлович	Москва
88.	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
89.	Попов Анатолий Викторович	Москва
90.	Потапов Николай Николаевич	Москва
91.	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
92.	Прилуцкий Максим Андреевич	Москва
93.	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
94.	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
95.	Ракк Виктор Александрович	Оренбург
96.	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
97.	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
98.	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
99.	Семёнов Александр Иванович	Москва
100.	Сидоров Владимир Петрович	Тольятти
101.	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж
102.	Слепцов Олег Ивкентьевич	Якутск
103.	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
104.	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
105.	Советченко Борис Федорович	Томск
106.	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
107.	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
108.	Терещенко Александр Александрович	Брянск
109.	Титов Алексей Сергеевич	Москва
110.	Ткачёв Сергей Сергеевич	Невинномысск
111.	Тулупов Валерий Николаевич	Санкт-Петербург
112.	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск
113.	Уварова Стэлла Германовна	Казань
114.	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
115.	Федоров Александр Валентинович	Москва

№ п/п	ФИО	Город
116.	Филиппов Олег Иванович	Москва
117.	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
118.	Чепрасов Дмитрий Петрович	Барнаул
119.	Черников Константин Владимирович	Казань
120.	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
121.	Чупрак Александр Иванович	Москва
122.	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
123.	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
124.	Шаповалов Михаил Викторович	Санкт-Петербург
125.	Шахов Дмитрий Витальевич	Ростов-на-Дону
126.	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
127.	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
128.	Швецов Валентин Валентинович	Пермь
129.	Шевчук Дмитрий Михайлович	Брянск
130.	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
131.	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
132.	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
133.	Щекин Виктор Андреевич	Ростов-на-Дону
134.	Юсупов Зинатулла Зайдуллоевич	Иркутск
135.	Яковлев Михаил Геннадьевич	Уфа
136.	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ
для проведения инспекционных проверок и проверок соответствия требованиям
РД 03-615-03

№ п/п	ФИО	Город
1.	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2.	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
3.	Балакин Александр Николаевич	Саратов
4.	Беспалов Владимир Иванович	Москва
5.	Беспрозванных Борис Петрович	Иркутск
6.	Блехерова Наталия Григорьевна	Москва
7.	Брагин Владимир Валерьевич	Тюмень
8.	Братусь Артем Алексеевич	Москва
9.	Бродягин Владимир Николаевич	Москва
10.	Бубенок Евгений Сергеевич	Ростов-на-Дону
11.	Будревич Дмитрий Геннадьевич	Москва
12.	Букин Илья Станиславович	Москва
13.	Викулов Вадим Александрович	Вологда
14.	Воробьев Алексей Юрьевич	Владивосток
15.	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
16.	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
17.	Гребенчук Виктор Георгиевич	Воронеж
18.	Гребенчук Игорь Викторович	Воронеж
19.	Горшков Владимир Иванович	Казань
20.	Гридасов Александр Валентинович	Владивосток
21.	Данильсон Владимир Альбертович	Москва
22.	Демидов Борис Федорович	Москва
23.	Дергунов Михаил Александрович	Иваново
24.	Егоров Роман Викторович	Москва
25.	Жабин Александр Николаевич	Москва
26.	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
27.	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
28.	Звездин Петр Евгеньевич	Иваново
29.	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
30.	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
31.	Калаев Игорь Серафимович	Москва
32.	Каргин Владимир Юрьевич	Саратов
33.	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
34.	Кесарев Алексей Викторович	Сургут
35.	Киселев Алексей Сергеевич	Томск

№ п/п	ФИО	Город
36.	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
37.	Котлышев Роман Рефатович	Ростов-на-Дону
38.	Коротин Александр Иванович	Саранск
39.	Кравцевич Константин Юрьевич	Ухта
40.	Крылов Алексей Петрович	Тюмень
41.	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
42.	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
43.	Куйсоков Аслан Казбекович	Краснодар
44.	Куйсоков Казбек Юсуфович	Краснодар
45.	Куприянов Дмитрий Викторович	Нижний Новгород
46.	Куприянов Олег Дмитриевич	Нижний Новгород
47.	Куралин Александр Николаевич	Новосибирск
48.	Курносова Нелли Дмитриевна	Москва
49.	Ладыжанский Александр Петрович	Москва
50.	Латышев Артем Андреевич	Москва
51.	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
52.	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург
53.	Ленивкин Вячеслав Андреевич	Ростов-на-Дону
54.	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
55.	Летов Егор Александрович	Ярославль
56.	Лещук Евгений Александрович	Санкт-Петербург
57.	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
58.	Лубнин Михаил Алексеевич	Красноярск
59.	Лукьянов Антон Алексеевич	Ростов-на-Дону
60.	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
61.	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
62.	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
63.	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
64.	Малолеткова Наталия Львовна	Москва
65.	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
66.	Марков Николай Николаевич	Москва
67.	Маркова Полина Николаевна	Москва
68.	Матохин Геннадий Владимирович	Владивосток
69.	Медведев Сергей Николаевич	Омск
70.	Мелюков Валерий Васильевич	Киров
71.	Минаев Сергей Михайлович	Москва
72.	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
73.	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
74.	Нестеренко Нина Афанасьевна	Иркутск
75.	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск

№ п/п	ФИО	Город
76.	Образцов Кирилл Юрьевич	Москва
77.	Орлов Александр Семенович	Воронеж
78.	Орлова Августа Александровна	Москва
79.	Остров Данил Дмитриевич	Екатеринбург
80.	Оськин Игорь Эдуардович	Москва
81.	Панков Виктор Владимирович	Волгоград
82.	Панков Сергей Викторович	Волгоград
83.	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
84.	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
85.	Пискорский Петр Вадимович	Москва
86.	Плюснин Максим Станиславович	Пермь
87.	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
88.	Покладов Юрий Павлович	Москва
89.	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
90.	Попов Анатолий Викторович	Москва
91.	Потапов Николай Николаевич	Москва
92.	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
93.	Прилуцкий Максим Андреевич	Москва
94.	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
95.	Прохоров Виталий Викторович	Москва
96.	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
97.	Ракк Виктор Александрович	Оренбург
98.	Ревина Нина Александровна	Екатеринбург
99.	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
100.	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
101.	Семёнов Александр Иванович	Москва
102.	Сидоров Владимир Петрович	Тольятти
103.	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж
104.	Слепцов Олег Ивкентьевич	Якутск
105.	Смирнов Александр Николаевич	Кемерово
106.	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
107.	Советченко Борис Федорович	Томск
108.	Соловьёв Анатолий Евгеньевич	Екатеринбург
109.	Тарасов Алексей Анатольевич	Владивосток
110.	Терещенко Александр Александрович	Брянск
111.	Титов Алексей Сергеевич	Москва
112.	Ткачёв Сергей Сергеевич	Невинномысск
113.	Тулупов Валерий Николаевич	Санкт-Петербург
114.	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск

№ п/п	ФИО	Город
115.	Уварова Стэлла Германовна	Казань
116.	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза
117.	Федоров Александр Валентинович	Москва
118.	Филиппов Олег Иванович	Москва
119.	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
120.	Харченко Виктор Яковлевич	Ростов-на-Дону
121.	Чепрасов Дмитрий Петрович	Барнаул
122.	Черников Константин Владимирович	Казань
123.	Чуларис Александр Александрович	Ростов-на-Дону
124.	Чупрак Александр Иванович	Москва
125.	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
126.	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
127.	Шаповалов Михаил Викторович	Санкт-Петербург
128.	Шахов Дмитрий Витальевич	Ростов-на-Дону
129.	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
130.	Шахматов Михаил Васильевич	Челябинск
131.	Швецов Валентин Валентинович	Пермь
132.	Шевчук Дмитрий Михайлович	Брянск
133.	Шефель Владимир Викторович	Москва
134.	Шпак Святослав Афанасьевич	Москва
135.	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
136.	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
137.	Щекин Виктор Андреевич	Ростов-на-Дону
138.	Юсупов Зинатулла Зайдуллоевич	Иркутск
139.	Юрченко Ольга Борисовна	Москва
140.	Яковлев Михаил Геннадьевич	Уфа
141.	Ястребов Михаил Михайлович	Нижекамск