

**ПРОТОКОЛ №34**  
заседания НТС НАКС

20 января 2016 г.

**Присутствовали:**

**члены НТС НАКС** – Алёшин Н.П., Беспалов В.И., Блехерова Н.Г., Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Гортышов Ю.Ф., Гребенчук В.Г., Дымкин Г.Я., Жабин А.Н., Казаченок С.С., Карасев М.В., Котельников В.С., Кочетов М.В., Лукьянов В.Ф., Малолетков А.В., Марков Н.Н., Муравская Н.П., Орлов А.С., Попов А.В., Потапов Н.Н., Прилуцкий А.И., Смородинский Я.Г., Чупрак А.И., Шолохов М.А., Шотер П.И., Штоколов С.А.  
**приглашенные** – Лучина Т.Л.

**ПОВЕСТКА ДНЯ**

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

Докладчик: Алёшин Николай Павлович - Президент НАКС.

**2. О создании комитета НТС НАКС по полимерным технологиям и утверждении руководителей комитетов НТС НАКС.**

Докладчик: Алёшин Николай Павлович - Президент НАКС.

**3. 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.

**4. Утверждение «Положения о порядке проведения внеочередной аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».**

Докладчик: Лучина Татьяна Леонидовна – член комитета НТС НАКС по научно-методической работе.

**5. Утверждение новой редакции «Инструкции по оформлению и учету аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства».**

Докладчик: Лучина Татьяна Леонидовна – член комитета НТС НАКС по научно-методической работе.

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

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

**7. Утверждение «Форм документов, оформляемых при проведении неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС».**

Докладчик – Марков Николай Николаевич – член Президиума СРО НП «НАКС».

**8. Разное.**

**О разработке новых редакций Рекомендаций по применению РД 03-495-02, РД 03-614-03, РД 03-615-03.**

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

## РЕШЕНИЕ

**1. Принять к сведению информацию об утверждении нового состава НТС НАКС** (Протокол Президиума СРО НП «НАКС» от 20 января 2016г. № 42) в следующем составе:

1. Алёшин Николай Павлович – Президент НАКС, академик РАН – председатель НТС НАКС;
2. Беспалов Владимир Иванович – генеральный директор АНО АЦ «Газпром» (по согласованию);
3. Блехерова Наталия Григорьевна – исполнительный директор ООО «Научно-исследовательский и испытательный центр сварочных технологий и неразрушающего контроля «Спектр» (по согласованию);
4. Бродягин Владимир Николаевич – главный сварщик ОАО «МОСГАЗ» (по согласованию);
5. Вышемирский Евгений Мстиславович – начальник Отдела главного сварщика Департамента капитального ремонта ПАО «Газпром» (по согласованию);
6. Гортышов Юрий Федорович – Президент ФГБОУ ВПО «Казанский национальный исследовательский технический университет» им. А.Н. ТУПОЛЕВА-КАИ (по согласованию);
7. Гребенчук Виктор Георгиевич – заместитель директора филиала ОАО НИИ транспортного строительства, филиал «НИЦ «Мосты» (по согласованию);
8. Дымкин Григорий Яковлевич – директор филиала «НК-Центр» НИИ мостов и дефектоскопии Федерального агентства железнодорожного транспорта (по согласованию);
9. Ездаков Юрий Борисович – генеральный директор ЗАО «Уралтермосвар» (по согласованию);
10. Жабин Александр Николаевич – заместитель генерального директора СРО НП «НАКС»;
11. Казаченок Сергей Сергеевич – начальник экспертного отдела ООО «НЭДК» (по согласованию);
12. Карасев Михаил Валентинович – генеральный директор ЗАО НПФ «Инженерный и технологический сервис» (по согласованию);
13. Котельников Владимир Семёнович – генеральный директор ОАО «НТЦ Промышленная безопасность» (по согласованию);
14. Кочетов Михаил Вениаминович – заместитель генерального директора ООО «ЦентрТехФорм» (по согласованию);
15. Лукьянов Виталий Фёдорович – профессор кафедры «Машины и автоматизация сварочного производства» ФГБОУ ВПО «Донской государственной технической университет» (по согласованию);
16. Лысак Владимир Ильич – ректор ФГБОУ ВПО «Волгоградский государственный технический университет», член-корреспондент РАН (по согласованию);
17. Малолетков Алексей Владимирович – генеральный директор ООО «Головной аттестационный центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки» (по согласованию);
18. Марков Николай Николаевич – заместитель генерального директора ООО «НЭДК» (по согласованию);
19. Муравская Наталья Павловна – заместитель директора по качеству ФГУП ВНИИ оптико-физических измерений Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии РФ (по согласованию);
20. Орлов Александр Семёнович – заведующий кафедрой металлических конструкций и сварки в строительстве ФГБОУ ВПО «Воронежский государственный архитектурно-строительный университет», директор Центра переподготовки специалистов сварочного производства (по согласованию);
21. Попов Анатолий Викторович – начальник отдела компьютерного обеспечения ООО «НЭДК» (по согласованию);
22. Потапов Николай Николаевич – заведующий лабораторией ОАО «ЦНИИТМАШ» (по согласованию);

23. Прилудский Андрей Иванович – генеральный директор СРО НП «НАКС»;
24. Ревина Нина Александровна – генеральный директор ООО «Уральский центр аттестации» (по согласованию);
25. Смородинский Яков Гаврилович – заведующий лабораторией комплексных методов контроля ФГБУ науки Институт физики металлов имени М.Н. Михеева Уральского отделения Российской академии наук (по согласованию);
26. Чернышев Владимир Владимирович – заместитель начальника Управления государственного строительного надзора Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору (по согласованию);
27. Чупрак Александр Иванович – технический директор СРО НП «НАКС»;
28. Шолохов Михаил Александрович – директор ООО «Шторм» (по согласованию);
29. Шотер Павел Иванович – главный механик ОАО АК «Транснефть» (по согласованию);
30. Штоколов Сергей Александрович – генеральный директор ООО «Научно-исследовательский институт по монтажным работам» (по согласованию).

**2. Создать комитет НТС НАКС по полимерным технологиям (руководитель комитета Кочетов Михаил Вениаминович).**

**Утвердить руководителями комитетов НТС НАКС:**

Жабин Александр Николаевич

- руководитель комитета по научно-методической работе;

Лукьянов Виталий Фёдорович

- руководитель комитета по аттестации персонала сварочного производства;

Штоколов Сергей Александрович

- руководитель комитета по аттестации сварочных материалов;

Бродягин Владимир Николаевич

- руководитель комитета по аттестации сварочного оборудования;

Малолетков Алексей Владимирович

- руководитель комитета по аттестации сварочных технологий;

Дымкин Григорий Яковлевич

- руководитель комитета по неразрушающему контролю;

Смородинский Яков Гаврилович

- руководитель комитета по международной деятельности;

Муравская Наталья Павловна

- руководитель комитета по апелляциям;

Попов Анатолий Викторович

- руководитель комитета по информационным технологиям.

**Руководителям комитетов до 08 февраля 2016 г. представить предложения по составу комитетов для утверждения.**

**3. Утвердить для применения при аттестации сварочного оборудования решения комитета НТС НАКС по аттестации сварочного оборудования (Приложение 1).**

**Утвердить для применения при аттестации сварочных технологий решения комитета НТС НАКС по аттестации сварочных технологий (Приложение 2).**

**4. Утвердить «Положение о порядке проведения внеочередной аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства». (Приложение 3).**

**5. Утвердить новую редакцию «Инструкции по оформлению и учету аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства» (Приложение 4).**

**6. Утвердить новую редакцию «Требований к аттестационным центрам НАКС Системы аттестации сварочного производства» (Приложение 5).**

**7. Утвердить «Формы документов, оформляемых при проведении неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС» (Приложение 6).**

8. В целях соблюдения единства требований, унификации и оптимизации проведения и оформления аттестационных процедур с учетом опыта работ, поручить руководителям комитетов НТС НАКС по аттестации персонала сварочного производства, сварочного оборудования и сварочных технологий организовать разработку новых редакций Рекомендаций по применению РД 03-495-02, РД 03-614-03, РД 03-615-03 и представить на рассмотрение в комитет по научно-методической работе в срок до 01.06.2016 г.

Председатель НТС НАКС

Н.П. Алёшин

Секретарь НТС НАКС

А.Н. Жабин



## Приложение 1

Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол № 34 от 20.01.2016 г.

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

В целях унификации порядка ведения реестра аттестаций СО производителя, недопущения введения в заблуждение потребителей СО, организациям – аттестационным центрам по аттестации сварочного оборудования следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

1. В заявку на аттестацию СО производителя должно включаться только фактически представленное СО с указанием заводских номеров. Выбор образцов СО из партии для испытаний должен осуществляться представителем аттестационного центра в месте нахождения всей партии СО с составлением соответствующего документа (акта), в котором указываются место отбора, все заводские номера представленного СО и заводские номера СО, выбранного для испытаний.

2. При подаче заявки на аттестацию СО производителя лицом, представляющим интересы и/или действующим от имени производителей СО, документ, подтверждающий полномочия данной организации, должен быть оформлен в соответствии с требованиями законодательства РФ (для иностранных производителей - оригинал документа и перевод на русский язык, заверенный нотариально). В заявке должны быть указаны сведения о производителе и лице, выступающем от имени производителя. Представление на аттестацию СО производителя организацией (поставщиком, дилером), не имеющей указанного документа, подтверждающего полномочия производителя, не допускается.

При подаче заявки на аттестацию импортного СО производителя предоставляется документ, подтверждающий ввоз СО в РФ (копия грузовой таможенной декларации, заверенная организацией - заявителем) с указанием всех заводских номеров СО, заявляемого на аттестацию.

3. К протоколу аттестации СО, оформленному в электронном виде, должны быть прикреплены файлы с отсканированными копиями заявки на аттестацию, акта выбора образцов СО из партии для испытаний; документа, подтверждающего полномочия лица, представляющего интересы производителя СО (при подаче заявки на аттестацию от имени производителя); при аттестации импортного СО производителя - подтверждение ввоза СО в РФ (копии грузовой таможенной декларации, заверенной организацией - заявителем) с указанием всех заводских номеров СО, заявляемого на аттестацию.

4. С 01.02.2016 г. не подлежит применению решение НТС НАКС (Протокол №33 от 09.09.2015г. Приложение 2 в части п.п. 2 и 3), не допускается включение в партии СО производителя, фактически не представленного на аттестацию.

5. В Протоколах аттестации и примечаниях к Свидетельству об аттестации сварочного оборудования рекомендуется дополнительно указывать ограничения условий применения, например:

- не предназначено для работы в особо опасных условиях (*при отсутствии блока ограничения напряжения холостого хода до 12 В у источников питания*);
- предназначено для эксплуатации при температуре от -xx°C до +xx°C (*по результатам испытаний и наличии указаний в паспорте*);
- не предназначено для питания от автономных источников электроэнергии (*по результатам испытаний и наличии указаний в паспорте*);
- не предназначено для эксплуатации на открытом воздухе (*при отсутствии защиты от брызг и пыли*).

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

1. При проверке готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки аттестационной комиссией на первом этапе проверяются сведения, представленные организацией – заявителем о наличии у неё технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для производства сварочных работ по заявляемой технологии. Результаты проверки регистрируются в Акте следующей формы:

| <b>Акт</b>  |   |   |                             |
|---|---|---|-----------------------------|
| проверки наличия у организации-заявителя технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для выполнения сварочных работ по технологии, заявляемой на производственную аттестацию |   |   |                             |
| № п/п   | Проверяемый показатель  | Подтверждающий документ   | Результат проверки          |
| <b>Обязательные критерии</b>  |   |   |                             |
| 1   | Наличие службы организации сварочных работ  | Приказ о создании службы, структура службы*                       | Есть/нет                    |
| 2   | Наличие специалистов сварочного производства, аттестованных на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ по группам технических устройств, указанным в заявке | Список специалистов с номерами аттестационных удостоверений*      | Есть/нет/не в полном объёме |
| 3   | Наличие сварщиков, аттестованных по способам сварки, указанным в заявляемой технологии сварки   | Список сварщиков с номерами аттестационных удостоверений*         | Есть/нет/не в полном объёме |
| 4   | Наличие сварочного оборудования (СО), аттестованного в соответствии с РД 03-614-03 на способы сварки, указанные в заявляемой технологии сварки  | Перечень СО *, Свидетельства об аттестации*                       | Есть/нет/не в полном объёме |
| 5   | Наличие службы (графика) по обслуживанию сварочного оборудования  | Приказ о создании службы или действующий график обслуживания      | Есть/нет                    |
| 6   | Наличие вспомогательного оборудования:<br>– для подготовки и сборки свариваемых элементов;<br>– для подогрева свариваемых элементов, термической обработки                            | Перечень вспомогательного оборудования*                           | Есть/нет/не в полном объёме |
| 7   | Наличие сварочных материалов, аттестованных в соответствии с РД 03-613-03 на способы сварки, указанные в заявляемой технологии сварки   | Перечень сварочных материалов*, Свидетельства НАКС об аттестации* | Есть/нет/не в полном объёме |
| 8   | Соблюдение условий хранения, учета и выдачи сварочных материалов  | Журналы учёта, выдачи сварочных материалов                        | Есть/нет                    |
| 9   | Наличие инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ   | Перечень инструментов и приборов                                  | Есть/нет/не в полном объёме |
| 10  | Наличие нормативных документов по сварке и контролю качества сварных соединений, регламентирующих применение заявляемой технологии сварки   | Перечень НД с указанием обозначения и наименования*               | Есть/нет/не в полном объёме |
| 11  | Наличие производственно-технологической документации по сварке (ПТД) и контролю качества сварных соединений по заявляемой технологии сварки   | Перечень зарегистрированных и утвержденных документов*            | Есть/нет/не в полном объёме |
| 12  | Наличие и ведение исполнительной документации при производстве сварочных работ  | Журнал сварочных работ  | Есть/нет                    |
| <b>Дополнительные критерии</b>  |   |   |                             |
| 13  | Наличие собственной лаборатории неразрушающего контроля качества сварных соединений   | Свидетельство об аттестации (паспорт) ЛНК                         | Есть/нет                    |
| 14  | Наличие собственной испытательной лаборатории, выполняющей разрушающие и другие виды испытаний  | Свидетельство об аккредитации (паспорт) ИЛ                        | Есть/нет                    |
| 15  | Наличие оборудования (станков) для изготовления образцов для механических испытаний   | Перечень оборудования (станков)                                   | Есть/нет                    |
| 16  | Наличие системы менеджмента качества (СМК) сварочного производства или общей системы менеджмента качества   | Сертификат, Перечень основных документов СМК                      | Есть/нет                    |
| * - документ (или его копия) прилагается  |   |   |                             |

**Выводы:** Порядок организации сварочных работ, материальная база, технические средства, состав специалистов сварочного производства, документы методического обеспечения проведения сварочных работ в \_\_\_\_\_ **обеспечивают (не обеспечивают)** возможность выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки.

Председатель комиссии  
Член комиссии

Если в результате проверки установлено, что по каким-либо признакам организация не удовлетворяет требованиям, необходимым для проведения производственной аттестации технологии сварки, и не имеет возможности исправить выявленные несоответствия в согласованные сроки, аттестационный центр оформляет соответствующее отрицательное заключение с указанием причин. В дальнейшем организация-заявитель может повторно подать заявку на производственную аттестацию технологии сварки только после устранения выявленных несоответствий.

При положительных результатах проверки выполняется сварка КСС в условиях конкретного производства. Местом сварки КСС может быть:

- объект, где организацией-заявителем осуществляется производство сварочных работ в процессе строительства, монтажа, ремонта объекта с применением технологий сварки, заявленных на аттестацию;

- завод (цех), оснащенный соответствующим оборудованием, находящийся в собственности у организации-заявителя или другом законном основании для выполнения комплекса сварочных работ при изготовлении, ремонте продукции, включая подготовку и сборку с использованием технологий сварки, заявленных на аттестацию;

- производственная база, организованная организацией-заявителем на время строительства, монтажа, ремонта объекта или на постоянной основе для выполнения комплекса сварочных работ, включая подготовку и сборку производственных сварных соединений с использованием технологий сварки, заявленных на аттестацию.

Выполнение КСС в иных местах, в том числе организуемых специально только для сварки КСС, не допускается.

При сварке КСС должны соблюдаться следующие условия конкретного производства:

- специалисты сварочного производства и сварщики (операторы) должны быть штатными сотрудниками организации, и иметь аттестационные удостоверения с областью распространения, соответствующей применяемой технологии сварки;

- применяемое сварочное и вспомогательное оборудование, принадлежащее организации - заявителю на праве собственности или другом законном основании, должно соответствовать оборудованию, используемому при сварке производственных сварных соединений;

- используемые основные и сварочные материалы, должны соответствовать материалам, применяемым при сварке производственных сварных соединений;

- источник электроэнергии для питания сварочного оборудования должен соответствовать типу источника, используемого при сварке производственных сварных соединений;

- условия обустройства и оснащения рабочего места сварщика должны соответствовать условиям работ при сварке производственных сварных соединений.

В иных условиях выполнение сварки КСС при проведении производственной аттестации технологии сварки не допускается.

При указании места сварки КСС в Заключении о готовности организации- заявителя к использованию аттестованной технологии сварки необходимо кроме адреса указать дополнительно назначение (характеристику) объекта, например: строительство магистрального газопровода; монтаж резервуара; сварочный участок цеха №3 и т.п.

К Заключению о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки должны быть приложены оформленный «Акт проверки наличия у организации-заявителя технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для выполнения сварочных работ по технологии, заявляемой на производственную аттестацию» и фотография с общим видом оснащения места сварки КСС (при обосновании невозможности выполнить фотографию, прикладываются сведения об оснащении места выполнения КСС).

2. При применении примечаний в Приложении 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» рекомендуется использовать формулировки, аналогичные приведенным ниже примерам.

**Для ограничения области распространения:**

- Область распространения действительна для сварных соединений, к которым не предъявляются требования... (например, по стойкости против МКК, ударной вязкости, содержанию ферритной фазы и т.д.);
- Область распространения действительна в объеме требований проекта... (например, Н87-09 "Сахалин 1");
- Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД.

**Для пояснения области распространения:**

- Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД;
- Область распространения допускает применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по таблице 7.1 – 7.3 РД-25.160.00-КТН-037-14, из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть";
- Проволоки марок Св-08АА, Св-08ГА применяются для газовой сварки труб из низкоуглеродистой стали;
- РД - сварка корневого слоя шва. МПС - сварка заполняющих и облицовочного слоёв шва;
- Область распространения включает, в том числе, соединения, требующие термообработку, назначаемую по условиям эксплуатации;
- 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".

3. На основании анализа практики применения аттестационными центрами положений решения НТС НАКС от 09.09.2015 г. в части периодической производственной аттестации технологий сварки, приостановить с 01.02.2016г. применение п.5 Приложения 3 решения НТС НАКС от 09.09.2015 г. Поручить комитету НТС НАКС по аттестации технологии сварки доработать положение по периодической производственной аттестации технологии сварки.



**Приложение 3**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол №34 от 20.01.2016 г.**

**ПОЛОЖЕНИЕ**  
**о порядке проведения внеочередной аттестации**  
**сварщиков и специалистов сварочного производства**

**РДСАСв**

1. Настоящее Положение разработано в целях унификации процедур внеочередной аттестации, предусмотренной пп. 4.7 и 5.9 ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», п. 1.16.3 РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

2. Отстранение сварщиков и (или) специалистов сварочного производства от работы по фактам нарушения технологии сварки и (или) повторяющегося неудовлетворительного качества сварных соединений и признание недействительными их аттестационных удостоверений должно быть оформлено комиссией документально (актом, протоколом и т.д.), с указанием причин, приведших к неудовлетворительному качеству сварных соединений. К документу должны прилагаться подтверждающие материалы: пояснительные записки, операционные технологические карты сварки, документы об аттестации, заключения по неразрушающему контролю, предписания надзорных органов, журнал сварочных работ, допускные листы и другие документы.

С принятым решением организация – работодатель должна ознакомить сварщиков и (или) специалистов сварочного производства, допустивших нарушения, и внести в их аттестационные удостоверения запись:

- для сварщиков - «Отстранен от работы в соответствии с п.4.7 ПБ 03-273-99» (на стр. 4 внутренних листов удостоверения);

- для специалистов сварочного производства - «Отстранен от работы в соответствии с п.5.9 ПБ 03-273-99» (на стр. 1 внутренних листов удостоверения).

3. Для внесения в Реестр САСв сведений о недействительности аттестационных удостоверений отстраненных от работы сварщиков и (или) специалистов сварочного производства по фактам нарушения технологии сварки и (или) повторяющегося неудовлетворительного качества сварных соединений, организация-работодатель должна направить в СРО НП «НАКС» письмо о внесении соответствующей записи в Реестр САСв (о прекращении действия аттестационных удостоверений отстраненных от работы сварщиков и (или) специалистов сварочного производства).

Письмо должно быть подписано руководителем организации и содержать Ф.И.О. сварщиков и (или) специалистов сварочного производства, номера их аттестационных удостоверений, признаваемых недействительными, и дату отстранения их от работы. К письму прикладывается копия документа (акта, протокола и т.д.) с подтверждающими материалами.

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

5. После отстранения от работы сварщики и (или) специалисты сварочного производства направляются на внеочередную аттестацию работодателем, отстранившим сварщика от работы, с заявляемой областью аттестации, соответствующей области аттестации удостоверения, признанного недействительным.

6. Заявка на внеочередную аттестацию может быть подана в любой АЦСП, имеющий соответствующую область аттестационной деятельности, работодателем (Заявителем), отстранившим сварщика и (или) специалиста сварочного производства от работы, или самостоятельно отстраненными сварщиками или специалистами сварочного производства, не ранее 30 рабочих дней после даты отстранения от работы. В заявке должен быть указан номер аттестационного удостоверения, признанного недействительным, которое должно прилагаться к заявке (при наличии).

7. АЦСП проводит внеочередную аттестацию на основании заявки на внеочередную аттестацию в соответствии с требованиями РД 03-495-02. Перед проведением аттестации АЦСП проверяет сведения о недействительности аттестационного удостоверения сварщика или специалиста сварочного производства в Реестре САСв. В случае отсутствия таких сведений, АЦСП направляет в НАКС письмо с информацией о проведении внеочередной аттестации сварщика или специалиста сварочного производства.

8. Сварщику или специалисту сварочного производства, успешно прошедшим

внеочередную аттестацию, выдается новое удостоверение, как при первичной аттестации.

9. Аттестационное удостоверение, признанное недействительным, после проведения внеочередной аттестации возвращается Заявителю с отметкой «Аннулировано в связи с отстранением от работы в соответствии с п.4.7 ПБ 03-273-99 (для сварщиков) или п.5.9 ПБ 03-273-99 (для специалистов сварочного производства)» (на стр. 1 внутренних листов удостоверения).

**Приложение 4**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол №34 от 20.01.2016 г.**

**ИНСТРУКЦИЯ**  
**по оформлению и учету аттестационных удостоверений**  
**сварщиков и специалистов сварочного производства**

## 1. Общие положения

Настоящая Инструкция разработана в целях:

- соблюдения единого порядка оформления аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства (далее – удостоверений) при проведении аттестации в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» и РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
- соблюдения единства форм и размеров удостоверений;
- соблюдения сроков предоставления отчетов о проведенных аттестациях сварщиков и специалистов сварочного производства для размещения данных об аттестации в Реестре САСв;
- организации системы учета удостоверений;
- обеспечения защиты удостоверений от фальсификации.

## 2. Форма и размеры удостоверений

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

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

2.3. Цвет обложки должен соответствовать требованиям РД 03-495-02.

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

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

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

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

2.6. Внутренние листы удостоверения сварщика содержат:

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

Страница 2 - номер аттестационного удостоверения, способ сварки, группы и технические устройства опасных производственных объектов, номер и дату протокола аттестации, срок действия удостоверения, фамилию, инициалы, подпись руководителя

аттестационного центра и печать организации – аттестационного центра, выдавшего удостоверение;

Страница 3 - номер аттестационного удостоверения, область распространения аттестации;

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

2.7. Внутренние листы удостоверения специалиста сварочного производства содержат:

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

Страница 2 - номер аттестационного удостоверения, вид производственной деятельности специалиста сварочного производства, группы и технические устройства опасных производственных объектов, номер и дату протокола аттестации, срок действия удостоверения, фамилию, инициалы, подпись руководителя аттестационного центра и печать организации - аттестационного центра, выдавшего удостоверение;

Страница 3 – справочную информацию;

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

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

2.9. Вкладыш к удостоверению сварщика содержит:

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

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

Страница 3 - номер вкладыша, область распространения дополнительной аттестации;

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

2.10. Вкладыш к удостоверению специалиста сварочного производства содержит:

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

Страница 2 - номер вкладыша, вид производственной деятельности специалиста сварочного производства, группы и технические устройства опасных производственных объектов, номер и дату протокола дополнительной аттестации, фамилию, инициалы, подпись

руководителя аттестационного центра и печать организации – аттестационного центра, выдавшего вкладыш.

### **3. Оформление удостоверений**

3.1. Оформление и выдача удостоверений осуществляется в аттестационном центре. Ввод данных, содержащихся в удостоверении, осуществляется при помощи программных средств системы электронного документооборота (ЭДО).

3.2. Номер удостоверения содержит регистрационное обозначение аттестационного центра, выдавшего удостоверение, обозначение присвоенного уровня профессиональной подготовки и порядковый номер удостоверения (например, СУР-2АЦ–III–XXXXX). Нумерация удостоверений должна быть сквозной по каждому уровню профессиональной подготовки.

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

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

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

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

3.7. Аттестационное удостоверение может быть переоформлено в случаях изменения личных данных, указанных в удостоверении, выявления технических ошибок, продления срока действия удостоверения с ограничением области распространения аттестации. Сведения об изменениях в переоформленных удостоверениях вносятся в Реестр САСв.

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

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

3.10. В случае утраты или порчи действующего удостоверения, аттестационным центром, выдавшим удостоверение, может быть оформлен дубликат на основании заявления заявителя аттестации. При этом на странице 1 удостоверения ставится штамп «Дубликат».

3.11. Аттестационный центр передает сведения об аттестации в НАКС для регистрации их в Реестре САСв. Без регистрации сведений об аттестации в Реестре САСв удостоверение считается недействительным.

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

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

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

4.1. Срок действия удостоверения может быть продлён 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», Положением о порядке продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства, руководящими и методическими документами САСв.

4.2. При продлении область распространения аттестации подтверждается с учётом области распространения вкладышей, при этом запись о проведении продления в системе ЭДО должна включать всю подтвержденную область с учетом области распространения вкладышей.

4.3. При продлении не допускается расширение области распространения аттестации.

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

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

4.5. При продлении срока действия удостоверения с ограничением области распространения аттестации оформляется новое удостоверение со старым регистрационным номером, в удостоверении указывается новая ограниченная область распространения. При этом на странице 2 внутренних листов удостоверения и на правой стороне внутренней стороны обложки удостоверения указывают номер и дату протокола о продлении срока действия аттестационного удостоверения с указанием вида продления. Срок действия удостоверения на период продления указывают в соответствии с РД 03-495-02.

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

#### **5. Порядок отчетности о проведенных аттестациях**

5.1. Отправка отчетов по проведенным аттестациям для размещения записей об аттестациях в Реестре САСв осуществляется через систему электронного документооборота по мере проведения аттестаций.

5.2. В отчеты, формируемые в системе ЭДО, необходимо включать только записи, готовые к утверждению (подписанию протоколов руководителем АЦ).



5.3. Срок отправки отчетов не должен превышать 14 календарных дней после даты аттестации или даты размещения в отчете. Датой аттестации считается дата оформления протокола аттестации (о продлении).

## **6. Учет выданных удостоверений**

6.1. Руководитель аттестационного центра обеспечивает учет и хранение удостоверений (обложек и бумаги для печати внутренних листов) и назначает лицо, ответственное за их хранение.

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

6.3. Снабжение аттестационных центров удостоверениями (обложками и бумагой для печати внутренних листов) осуществляется централизованно по заявкам аттестационных центров.

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол №34 от 20.01.2016 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 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 м<sup>2</sup> для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

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

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

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

– 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 м<sup>2</sup> для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

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

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

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

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

4.5.1.3. В распоряжении АЦСТ должны быть:

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

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

4.5.2. Сварочное оборудование, используемое при аттестации, должно 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.

4.5.3. 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.

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

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

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

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

4.6.1. АЦ должен иметь актуальные, учтенные и доступные для персонала нормативные 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.

4.7.2. 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.

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

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

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

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

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

- заявку на аттестацию;
- техническую документацию на СО\*;
- сертификаты соответствия при наличии или их заверенные копии (при аттестации СО производителя)\*;

---

\*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.

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

- заявку на аттестацию;
- Акт проверки наличия у организации-заявителя технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для выполнения сварочных работ по технологии, заявляемой на производственную аттестацию;

– 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.

4.7.6. 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 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.

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

– обеспечение проведения специальных и практических испытаний сварочного оборудования, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных

материалов, их подготовку, контроль соблюдения требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;

- контроль характеристик аттестуемого сварочного оборудования и качества выполненных сварных соединений методами, установленными РД 03-614-03;
- ведение делопроизводства и архива АП.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

5.4.2. В распоряжении АП АЦСП должны быть:

- помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- не менее одного помещения для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- помещения для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;
- не менее трех сварочных кабин (постов), оснащенных сварочным оборудованием;
- не менее трех единиц сварочного оборудования с источниками питания в соответствии с заявляемой областью деятельности, находящихся в собственности организации;
- сварочное оборудование в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью аттестационной деятельности, находящееся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

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

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации;

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

5.4.3. В распоряжении АП АЦСО должны быть:

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

– 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;

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

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

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

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

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

5.5.2. АП в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

– положением об АП;

– должностными инструкциями сотрудников АП;

– сборниками экзаменационных вопросов в АП АЦСП;

– технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящими в область деятельности АП;

– практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АП АЦСП;

– инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АП АЦСП;

– инструкциями по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний в АП АЦСО.

5.5.3. 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.

5.5.4. 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**

5.6.1. 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.

5.6.2. 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 неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний АЦ и АП, как правило, должны использовать собственные лаборатории неразрушающего контроля (ЛНК) и лаборатории разрушающего контроля (ЛРК), аттестованные (аккредитованные) в рамках, не менее области деятельности АЦ или АП. При этом визуальный и измерительный контроль (ВИК) КСС, оформление актов ВИК осуществляет один из членов аттестационной комиссии.

Допускается, по согласованию с НАКС, привлекать ЛНК и ЛРК сторонних организаций. Для получения согласования АЦ должен направить в НАКС письмо с соответствующим обоснованием.

6.1.2. При использовании лаборатории сторонней организации, проведение 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.

6.1.3. 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.

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

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 удостоверения члена комиссии | Номер и срок действия удостоверения специалиста неразрушающего контроля | 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 <sup>1</sup> |
|-------|--------------|------------|---------|-------------------------|-----------------------|
|       |              |            |         |                         |                       |

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 <sup>1</sup> |
|-------|----------------------|------------|------------------------------|-------------------------|-----------------------|
|       |                      |            |                              |                         |                       |

Руководитель АЦ (АП) (\_\_\_\_\_)

<sup>1</sup>Если 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 <sup>1</sup> |
|-------|----------------------|-----------------------------|------------------------------|-------------------------|-----------------------|
|       |                      |                             |                              |                         |                       |

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) (\_\_\_\_\_)

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

**Приложение 6**

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол №34 от 20.01.2016 г.**

**Формы документов,  
оформляемых при проведении неразрушающего контроля,  
разрушающих и других видов испытаний КСС**

ООО «Сварка»

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации № \_\_\_\_\_ действует до " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.)

Акт контроля качества сварных соединений визуальным и измерительным методами № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные контролируемого объекта**

|              |       |                      |       |               |       |         |       |
|--------------|-------|----------------------|-------|---------------|-------|---------|-------|
| Заказчик:    | _____ | Наименование ТУ ОПО: | _____ |               |       |         |       |
| № программы: | _____ | Способ сварки:       | _____ | ФИО сварщика: | _____ | Клеймо: | _____ |

**Условия проведения контроля**

|                    |       |                                       |       |
|--------------------|-------|---------------------------------------|-------|
| Методика контроля: | _____ |                                       |       |
| Оборудование:      | _____ | Свидет. о поверке (№, срок действия): | _____ |

**Установленные требования**

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Применяемый стандарт: | _____ |
| Критерии оценки:      | _____ |

**Результаты контроля**

| № пп | Идентификатор, клеймо КСС | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Описание обнаруженных дефектов | Оценке качества по НД (годен / не годен) |         |         |
|------|---------------------------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|--------------------------------|--|---------|---------|
|      |                           |                 |                   |   |                           |                                | шифр НД                                  | шифр НД | шифр НД |
|      |                           |                 |                   |   |                           |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                           |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                           |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                           |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                           |                                |  |         |         |

Контроль выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд. срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд. срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд. срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

ООО «Сварка»

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации № [ ] действует до " [ ] " [ ] 20 [ ] г.)

Заключение по контролю качества сварных соединений радиационным методом № [ ] от " [ ] " [ ] 20 [ ] г.

**Данные контролируемого объекта**

|              |  |                      |             |
|--------------|--|----------------------|-------------|
| Заказчик:    |  | Наименование ТУ ОПО: |             |
| № программы: |  | Способ сварки:       |             |
|              |  | ФИО сварщика:        |             |
|              |  |                      | Клеймо: [ ] |

**Условия проведения контроля**

|                    |   |
|--------------------|---|
| Методика контроля: |   |
| Оборудование:      | Свидет. о поверке (№, срок действия): [ ] |

**Установленные требования**

|                       |  |  |  |
|-----------------------|--|--|--|
| Применяемый стандарт: |  |  |  |
| Критерии оценки:      |  |  |  |

**Результаты контроля**

| № пп | Идентификатор, клеймо КСС | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Марка основного материала | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | № снимка | Чувствительность снимка | Описание обнаруженных дефектов | Оценке качества по НД (годен / не годен) |         |         |
|------|---------------------------|-----------------|-------------------|---------------------------|---|----------|-------------------------|--------------------------------|--|---------|---------|
|      |                           |                 |                   |                           |   |          |                         |                                | шифр НД                                  | шифр НД | шифр НД |
|      |                           |                 |                   |                           |   |          |                         |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |          |                         |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |          |                         |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |          |                         |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |          |                         |                                |  |         |         |

Контроль выполнил \_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ. \_\_\_\_\_

подпись \_\_\_\_\_

дата \_\_\_\_\_

Начальник лаборатории \_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ. \_\_\_\_\_

подпись \_\_\_\_\_

дата \_\_\_\_\_

Член комиссии АЦ \_\_\_\_\_

(в случае присутствия при проведении испытаний) ФИО

№ уд, срок действ. \_\_\_\_\_

подпись \_\_\_\_\_

дата \_\_\_\_\_

ООО «Сварка»

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации № \_\_\_\_\_ действует до " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.)  
**Заключение по контролю качества сварных соединений ультразвуковым методом № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.**

**Данные контролируемого объекта**

|              |  |  |                |  |                      |               |  |  |         |  |
|--------------|--|--|----------------|--|----------------------|---------------|--|--|---------|--|
| Заказчик:    |  |  |                |  | Наименование ТУ ОПО: |               |  |  |         |  |
| № программы: |  |  | Способ сварки: |  |                      | ФИО сварщика: |  |  | Клеймо: |  |

**Условия проведения контроля**

|                    |  |  |  |  |  |  |                                       |  |  |
|--------------------|--|--|--|--|--|--|---------------------------------------|--|--|
| Методика контроля: |  |  |  |  |  |  |                                       |  |  |
| Оборудование:      |  |  |  |  |  |  | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |  |

**Установленные требования**

|                       |  |  |  |
|-----------------------|--|--|--|
| Применяемый стандарт: |  |  |  |
| Критерии оценки:      |  |  |  |

**Результаты контроля**

| № пп | Идентификатор, клеймо КСС | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Марка основного материала | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | ПЭП (тип, частота, угол ввода) | Экв. площ. деф., Сэкв. мм <sup>2</sup> | Описание обнаруженных дефектов | Оценке качества по НД (годен / не годен) |         |         |
|------|---------------------------|-----------------|-------------------|---------------------------|---|--------------------------------|--|--------------------------------|--|---------|---------|
|      |                           |                 |                   |                           |   |                                |  |                                | шифр НД                                  | шифр НД | шифр НД |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                                |  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                                |  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                                |  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                                |  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                                |  |                                |  |         |         |

Контроль выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ.

подпись

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ.

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ.

подпись

дата

ООО «Сварка»

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации № \_\_\_\_\_ действует до " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.)

**Заключение по контролю качества сварных соединений капиллярным методом № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.**

**Данные контролируемого объекта**

|              |       |                      |       |               |       |         |       |
|--------------|-------|----------------------|-------|---------------|-------|---------|-------|
| Заказчик:    | _____ | Наименование ТУ ОПО: | _____ |               |       |         |       |
| № программы: | _____ | Способ сварки:       | _____ | ФИО сварщика: | _____ | Клеймо: | _____ |

**Условия проведения контроля**

|                    |       |                                       |       |
|--------------------|-------|---------------------------------------|-------|
| Методика контроля: | _____ |                                       |       |
| Оборудование:      | _____ | Свидет. о поверке (№, срок действия): | _____ |

**Установленные требования**

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Применяемый стандарт: | _____ |
| Критерии оценки:      | _____ |

**Результаты контроля**

| № пп | Идентификатор, клеймо КСС | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Класс чувствительности | Описание обнаруженных дефектов | Оценке качества по НД (годен / не годен) |         |         |
|------|---------------------------|-----------------|-------------------|---|------------------------|--------------------------------|--|---------|---------|
|      |                           |                 |                   |   |                        |                                | шифр НД                                  | шифр НД | шифр НД |
|      |                           |                 |                   |   |                        |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                        |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                        |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                        |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |   |                        |                                |  |         |         |

Контроль выполнил

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_  
дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_  
дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_  
дата

ООО «Сварка»

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации № \_\_\_\_\_ действует до " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.)

Заключение по контролю качества сварных соединений магнитопорошковым методом № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные контролируемого объекта**

|              |       |                      |       |               |       |         |       |
|--------------|-------|----------------------|-------|---------------|-------|---------|-------|
| Заказчик:    | _____ | Наименование ТУ ОПО: | _____ |               |       |         |       |
| № программы: | _____ | Способ сварки:       | _____ | ФИО сварщика: | _____ | Клеймо: | _____ |

**Условия проведения контроля**

|                    |       |                                       |       |
|--------------------|-------|---------------------------------------|-------|
| Методика контроля: | _____ |                                       |       |
| Оборудование:      | _____ | Свидет. о поверке (№, срок действия): | _____ |

**Установленные требования**

|                       |       |       |       |
|-----------------------|-------|-------|-------|
| Применяемый стандарт: | _____ | _____ | _____ |
| Критерии оценки:      | _____ | _____ | _____ |

**Результаты контроля**

| № пп | Идентификатор, клеймо КСС | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Марка основного материала | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Уровень чувств. | Намагн. ток или напр. магн. поля | Описание обнаруженных дефектов | Оценке качества по НД (годен / не годен) |         |         |
|------|---------------------------|-----------------|-------------------|---------------------------|---|-----------------|----------------------------------|--------------------------------|--|---------|---------|
|      |                           |                 |                   |                           |   |                 |                                  |                                | шифр НД                                  | шифр НД | шифр НД |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                 |                                  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                 |                                  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                 |                                  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                 |                                  |                                |  |         |         |
|      |                           |                 |                   |                           |   |                 |                                  |                                |  |         |         |

Контроль выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № [ ] действует до 20 [ ] г.)

Протокол испытаний на растяжение № [ ] от " [ ] " [ ] 20 [ ] г.

**Данные испытываемого объекта**

|              |     |                      |     |
|--------------|-----|----------------------|-----|
| Заказчик:    | [ ] | Наименование ТУ ОПО: | [ ] |
| № программы: | [ ] | Способ сварки:       | [ ] |
|              |     | ФИО сварщика:        | [ ] |
|              |     | Клеймо:              | [ ] |

**Условия проведения испытаний**

|                                       |     |
|---------------------------------------|-----|
| Методика контроля:                    | [ ] |
| Испытательное оборудование:           | [ ] |
| Свидет. о поверке (№, срок действия): | [ ] |

**Установленные требования**

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Применяемый стандарт:     | [ ] |
| Врем. сопротивление, МПа: | [ ] |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Тип образца | № образца | Размер сечения, мм | Площадь сечения, мм <sup>2</sup> | Максим. нагрузка, Н | Место разр. (для сварн. соед.) | Врем. сопр., МПа | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|-------------|-----------|--------------------|----------------------------------|---------------------|--------------------------------|------------------|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                                  |                     |                                |                  |   |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ.

подпись

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ.

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд, срок действ.

подпись

дата



ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_ г.)

Протокол испытаний на сплющивание № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные испытываемого объекта**

|              |  |                |  |                      |  |         |  |
|--------------|--|----------------|--|----------------------|--|---------|--|
| Заказчик:    |  |                |  | Наименование ТУ ОПО: |  |         |  |
| № программы: |  | Способ сварки: |  | ФИО сварщика:        |  | Клеймо: |  |

**Условия проведения испытаний**

|                             |  |  |  |  |                                       |  |
|-----------------------------|--|--|--|--|---------------------------------------|--|
| Методика контроля:          |  |  |  |  |                                       |  |
| Испытательное оборудование: |  |  |  |  | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |

**Установленные требования**

|   |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|
| Применяемый стандарт:                         |  |  |  |  |
| Просвет между сжимающимися поверхностями, мм: |  |  |  |  |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Фактический просвет между сжимающимися поверхностями до появления трещины, мм | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|---|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |   |   |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО № уд, срок действ. подпись дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО № уд, срок действ. подпись дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО № уд, срок действ. подпись дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_ г.)

Протокол испытаний на статистический изгиб № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные испытываемого объекта**

|              |  |  |                |  |                      |               |  |         |  |
|--------------|--|--|----------------|--|----------------------|---------------|--|---------|--|
| Заказчик:    |  |  |                |  | Наименование ТУ ОПО: |               |  |         |  |
| № программы: |  |  | Способ сварки: |  |                      | ФИО сварщика: |  | Клеймо: |  |

**Условия проведения испытаний**

|                             |                                  |                                |                      |  |                                |                                       |  |  |
|-----------------------------|----------------------------------|--------------------------------|----------------------|--|--------------------------------|---------------------------------------|--|--|
| Методика контроля:          |                                  |                                |                      |  |                                |                                       |  |  |
| Испытательное оборудование: |                                  |                                |                      |  |                                | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |  |
| Способ испытаний:           | <input type="checkbox"/> оправка | <input type="checkbox"/> ролик | Диаметр оправки, мм: |  | Расстояние между роликами, мм: |                                       |  |  |

**Установленные требования**

|                       |  |  |  |  |
|-----------------------|--|--|--|--|
| Применяемый стандарт: |  |  |  |  |
| Угол изгиба, градусы: |  |  |  |  |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, тип и размер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Тип образца | № образца | Размер образца, мм | Направление изгиба | Угол фактического изгиба, град. | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|-------------|-----------|--------------------|--------------------|---------------------------------|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |           |                    |                    |                                 |   |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО № уд, срок действ. подпись дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО № уд, срок действ. подпись дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО № уд, срок действ. подпись дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_ г.)

**Протокол испытаний на межкристаллитную коррозию № \_\_\_\_\_ от " " 20 \_\_\_\_ г.**

**Данные испытываемого объекта**

|                     |                            |
|---------------------|----------------------------|
| Заказчик: _____     | Наименование ТУ ОПО: _____ |
| № программы: _____  | Способ сварки: _____       |
| ФИО сварщика: _____ | Клеймо: _____              |

**Условия проведения испытаний**

|  |   |
|--|---|
| Методика контроля: _____   | Свидет. о поверке (№, срок действия): _____       |
| Испытательное оборудование: _____  |   |
| Способ испытаний: <input type="checkbox"/> с травлением <input type="checkbox"/> без травления | Тип травильного раствора и метод травления: _____ |

**Установленные требования**

|                             |                              |  |
|-----------------------------|------------------------------|--|
| Применяемый стандарт: _____ | Установленный критерий _____ | наличие или отсутствие трещин на испытываемых образцах |
|-----------------------------|------------------------------|--|

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, тип и размер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Марка сварочного материала | Метод испытаний | Результаты испытаний | Оценка результатов испытаний, годен / не годен |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|----------------------------|-----------------|----------------------|--|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |                 |                      |  |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд. срок действ.

подпись

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд. срок действ.

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

№ уд. срок действ.

подпись

дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_ г.)

Протокол металлографического исследования № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные испытываемого объекта**

|              |  |  |                |  |                      |               |  |  |         |  |
|--------------|--|--|----------------|--|----------------------|---------------|--|--|---------|--|
| Заказчик:    |  |  |                |  | Наименование ТУ ОПО: |               |  |  |         |  |
| № программы: |  |  | Способ сварки: |  |                      | ФИО сварщика: |  |  | Клеймо: |  |

**Условия проведения испытаний**

|                             |                                       |  |  |  |   |  |                                       |  |  |
|-----------------------------|---------------------------------------|--|--|--|---|--|---------------------------------------|--|--|
| Методика контроля:          |                                       |  |  |  |   |  |                                       |  |  |
| Испытательное оборудование: |                                       |  |  |  |   |  | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |  |
| Способ испытаний:           | <input type="checkbox"/> с травлением |  | <input type="checkbox"/> без травления |  | Тип травильного раствора и метод травления: |  |                                       |  |  |

**Установленные требования**

|                       |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Применяемый стандарт: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Исследуемый материал: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | № образца | Зона исследований | Вид исследований макро/микро | Описание исследуемой поверхности | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|-----------|-------------------|------------------------------|----------------------------------|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |           |                   |                              |                                  |   |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_ г.)

Протокол испытаний на твёрдость № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные испытываемого объекта**

|              |       |                      |       |               |       |         |       |
|--------------|-------|----------------------|-------|---------------|-------|---------|-------|
| Заказчик:    | _____ | Наименование ТУ ОПО: | _____ |               |       |         |       |
| № программы: | _____ | Способ сварки:       | _____ | ФИО сварщика: | _____ | Клеймо: | _____ |

**Условия проведения испытаний**

|                             |       |                                       |       |
|-----------------------------|-------|---------------------------------------|-------|
| Методика контроля:          | _____ |                                       |       |
| Испытательное оборудование: | _____ | Свидет. о поверке (№, срок действия): | _____ |

**Установленные требования**

|                       |       |       |       |       |
|-----------------------|-------|-------|-------|-------|
| Применяемый стандарт: | _____ | _____ | _____ | _____ |
| Твёрдость, HB:        | _____ | _____ | _____ | _____ |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Основной металл |    | Зона термовлияния |    | Шов |    | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|-----------------|----|-------------------|----|-----|----|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           | №               | HB | №                 | HB | №   | HB |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                 |    |                   |    |     |    |   |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_ г.)

Протокол испытаний на ударный изгиб № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**Данные испытываемого объекта**

|              |  |                |  |               |                      |         |  |
|--------------|--|----------------|--|---------------|----------------------|---------|--|
| Заказчик:    |  |                |  |               | Наименование ТУ ОПО: |         |  |
| № программы: |  | Способ сварки: |  | ФИО сварщика: |                      | Клеймо: |  |

**Условия проведения испытаний**

|                             |  |  |  |                                       |  |  |
|-----------------------------|--|--|--|---------------------------------------|--|--|
| Методика контроля:          |  |  |  |                                       |  |  |
| Испытательное оборудование: |  |  |  | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |  |

**Установленные требования**

|   |  |  |  |
|---|--|--|--|
| Применяемый стандарт:   |  |  |  |
| Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> - Температура испытаний: |  |  |  |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Тип образца | Форма надреза | Работа излома образца, Дж | Температура испытания | Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|-------------|---------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------------------|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |             |               |                           |                       |                                      |   |

Испытания выполнил

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_  
дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_  
дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_  
ФИО

\_\_\_\_\_  
№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_  
подпись

\_\_\_\_\_  
дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_\_ г.)

**Протокол определения содержания альфа-фазы № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.**

**Данные исследуемого объекта**

|              |  |  |                |  |                      |               |  |  |
|--------------|--|--|----------------|--|----------------------|---------------|--|--|
| Заказчик:    |  |  |                |  | Наименование ТУ ОПО: |               |  |  |
| № программы: |  |  | Способ сварки: |  |                      | ФИО сварщика: |  |  |
|              |  |  |                |  |                      | Клеймо:       |  |  |

**Условия проведения исследований**

|                             |  |  |   |  |  |                                       |  |  |
|-----------------------------|--|--|---|--|--|---------------------------------------|--|--|
| Методика контроля:          |  |  |   |  |  |                                       |  |  |
| Испытательное оборудование: |  |  |   |  |  | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |  |
| Способ испытаний:           | <input type="checkbox"/> с травлением <input type="checkbox"/> без травления |  | Тип травильного раствора и метод травления: |  |  |                                       |  |  |

**Установленные требования**

|                        |  |  |  |  |  |  |  |  |
|------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Применяемый стандарт:  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Содержание альфа-фазы: |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Результаты исследований**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, тип и размер свариваемых деталей, мм | Марка основного материала | Марка сварочного материала | № образца | Размер образца, мм | Зона исследований | Метод определения | Содержание альфа-фазы | Оценка результатов испытаний (годен / не годен) |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------|----------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-------------------|-----------------------|---|
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |
|        |                           |        |                 |                   |   |                           |                            |           |                    |                   |                   |                       |   |

Исследования выполнил

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Начальник лаборатории

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

№ уд, срок действ.

\_\_\_\_\_

подпись

\_\_\_\_\_

дата

ООО «Сварка»

Испытательная лаборатория (свидетельство об аккредитации № \_\_\_\_\_ действует до 20 \_\_\_\_\_ г.)  
**Протокол исследования на химический состав № \_\_\_\_\_ от " " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.**

**Данные испытываемого объекта**

|              |  |  |  |                      |  |  |  |               |  |  |  |         |  |
|--------------|--|--|--|----------------------|--|--|--|---------------|--|--|--|---------|--|
| Заказчик:    |  |  |  | Наименование ТУ ОПО: |  |  |  |               |  |  |  |         |  |
| № программы: |  |  |  | Способ сварки:       |  |  |  | ФИО сварщика: |  |  |  | Клеймо: |  |

**Условия проведения испытаний**

|                             |  |  |  |  |  |  |  |                                       |  |  |  |  |
|-----------------------------|--|--|--|--|--|--|--|---------------------------------------|--|--|--|--|
| Методика испытаний:         |  |  |  |  |  |  |  |                                       |  |  |  |  |
| Испытательное оборудование: |  |  |  |  |  |  |  | Свидет. о поверке (№, срок действия): |  |  |  |  |

**Установленные требования**

|                  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |
|------------------|---|----|----|----|----|---|---|--|---|----|----|----|----|---|---|--|---|----|----|----|----|---|---|--|---|----|----|----|----|---|---|--|
| Марка материала: |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |
| Химсостав:       | C | Si | Mn | Cr | Ni | S | P |  | C | Si | Mn | Cr | Ni | S | P |  | C | Si | Mn | Cr | Ni | S | P |  | C | Si | Mn | Cr | Ni | S | P |  |
|                  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |   |    |    |    |    |   |   |  |

**Результаты испытаний**

| № п.п. | Идентификатор, клеймо КСС | ТУ ОПО | Дата сварки КСС | Дата контроля КСС | Вид, тип и размер свариваемых деталей, мм | Марка основного /сварочного материала | № образца | Место исследования осн. мет / шов | Содержание в % или наличие/отсутствие |    |    |    |    |   |   |  | Соответствие марки стали/ не соответствие |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|---|---------------------------------------|-----------|-----------------------------------|---------------------------------------|----|----|----|----|---|---|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|        |                           |        |                 |                   |   |                                       |           |                                   | C                                     | Si | Mn | Cr | Ni | S | P |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                                       |           |                                   |                                       |    |    |    |    |   |   |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                                       |           |                                   |                                       |    |    |    |    |   |   |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                                       |           |                                   |                                       |    |    |    |    |   |   |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|        |                           |        |                 |                   |   |                                       |           |                                   |                                       |    |    |    |    |   |   |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Испытания выполнил \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 ФИО № уд, срок действ. подпись дата

Начальник лаборатории \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 ФИО № уд, срок действ. подпись дата

Член комиссии АЦ \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 ФИО № уд, срок действ. подпись дата  
 (в случае присутствия при проведении испытаний)