

ПРОТОКОЛ № 38
заседания НТС НАКС

21 января 2019 г.

Присутствовали:

члены НТС НАКС – Алёшин Н.П., Беспалов В.И., Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Гортышов Ю.Ф., Гребенчук В.Г., Дымкин Г.Я., Жабин А.Н., Казаченок С.С., Котельников В.С., Малолетков А.В., Манзон В.И., Марков Н.Н., Муравская Н.П., Орлов А.С., Попов А.В., Потапов Н.Н., Прилуцкий А.И., Радченко М.В., Смородинский Я.Г., Чернышев В.В., Чупрак А.И., Шолохов М.А., Штоколов С.А.

ПОВЕСТКА ДНЯ

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

Докладчик: Прилуцкий Андрей Иванович – генеральный директор НАКС.

- 2. Утверждение новой редакции «Порядка проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».**

Докладчик: Прилуцкий Андрей Иванович – генеральный директор НАКС.

- 3. Утверждение «Порядка проведения и оформления процедур при аттестации персонала сварочного производства».**

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

- 4. Утверждение новой редакции «Положения об экспертах САСв».**

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

- 5. Утверждение «Методических указаний по проведению и оформлению процедур аттестации сварочного оборудования».**

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

- 6. Утверждение предложений комитетов НТС НАКС по аттестации персонала сварочного производства, сварочных материалов, сварочного оборудования и сварочных технологий по оптимизации аттестационных процедур.**

Докладчики:

Орлов Александр Семёнович – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации персонала сварочного производства;

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

Малолетков Алексей Владимирович – руководитель комитета НТС НАКС по аттестации сварочных технологий.

Приложение 1

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.**

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

РД САСв

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

1.2. Положения настоящего документа распространяются на созданные в организациях – членах СРО Ассоциация «НАКС» (НАКС) аттестационные центры по аттестации:

- сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП);
- сварочных материалов (АЦСМ);
- сварочного оборудования (АЦСО);
- сварочных технологий (АЦСТ).

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем документе применены термины с соответствующими определениями:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.12. **Руководитель организации-АЦ:** лицо, которое в соответствии с Трудовым кодексом, другими федеральными законами и иными нормативными правовыми актами РФ,

законами и иными нормативными правовыми актами субъектов РФ, учредительными документами юридического лица (организации) осуществляет руководство этой организацией, в том числе выполняет функции ее единоличного исполнительного органа.

3. ФУНКЦИИ, ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ ОРГАНИЗАЦИЙ - АТТЕСТАЦИОННЫХ ЦЕНТРОВ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ АТТЕСТАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

3.1. Основные функции организации-АЦ:

– предоставление заявителям необходимой информации о правилах и процедуре аттестации;

– организация и проведение аттестации в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», и (или) РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», других руководящих и методических документов САСв;

– формирование сведений о проведенных аттестациях и передача их в НАКС для включения в Реестр САСв.

3.2. Организация-АЦ обязана:

– соблюдать требования Федеральных Законов и иных правовых актов федеральных органов исполнительной власти Российской Федерации;

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

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

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

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

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

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

3.3. Организация-АЦ имеет право:

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

– иметь собственный товарный знак и другие средства визуальной идентификации;

– применять товарный знак НАКС в установленном порядке;

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

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

4. ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИЯМ-АЦ

4.1. Общие требования.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

– перечень и область деятельности АП при их наличии в АЦСП и (или) АЦСО.

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

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

4.2. Требования к структуре АЦ.

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

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

4.3. Требования к персоналу АЦ.

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

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

4.3.3. Руководитель АЦ несет ответственность за:

- соблюдение при проведении аттестации требований Федеральных Норм и Правил (ФНП), ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв;

- качество оказываемых услуг по аттестации;
- обеспечение единства требований при аттестации;
- обоснованность присвоения уровней профессиональной подготовки (АЦСП);
- правильность оформления и выдачу аттестационных документов;
- передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;
- обеспечение ведения архива АЦ;
- сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

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

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

4.3.6. В организации-АЦ должно быть предусмотрено повышение квалификации сотрудников.

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

4.4. Требования к комиссии АЦ.

4.4.1. Комиссия АЦ должна состоять из специалистов сварочного производства, имеющих III или IV уровень профессиональной подготовки и аттестованных в соответствии с «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.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4.5. Требования к материально-технической базе АЦ.

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

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

а) административные помещения общей площадью не менее 150м², оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для работников аттестационного центра общей площадью не менее 80м²;

– помещение для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов площадью не менее 30м², оборудованных проектором, экраном, оснащенных наглядными пособиями;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 6м²;

– не менее двух отдельных санузлов;

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

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации;

б) производственные помещения общей площадью не менее 150м² и оборудование, в том числе:

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

– помещение (обособленная зона) площадью не менее 10 м², для выполнения КСС из полимерных материалов (при наличии в области деятельности соответствующих способов сварки) со сварочными постами (кабинами), минимальные требования к которым приведены в Приложении 9;

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

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

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 20м²;

– помещение для переодевания сварщиков площадью не менее 6м², в котором размещены не менее восьми индивидуальных шкафов;

– не менее двух санузлов с умывальниками;

– не менее одной душевой кабины;

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

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

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

4.5.3. Организация-АЦ, осуществляющая деятельность по аттестации сварочных материалов (АЦСМ) и (или) сварочного оборудования (АЦСО), и (или) сварочных технологий (АЦСТ) должна иметь находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании административно-производственные помещения общей площадью не менее 180 м², оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для работников аттестационного(-ых) центра(-ов) общей площадью не менее 60м²;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 6м²;

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

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

– помещение (обособленная зона) для проведения общих испытаний сварочных материалов площадью не менее 10м², оснащенное для проведения испытаний в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСМ согласно перечню, приведенному в Приложении 12;

– помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м², оснащенное для проведения испытаний в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСО согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур общей площадью не менее 20м² (для АЦСМ и (или) АЦСО);

– не менее двух отдельных санузлов;

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

– средства контроля, оснастку и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования в рамках области

деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации. Минимальные требования к средствам контроля оснастке и инструменту и спецодежде – Приложения 11;

- компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

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

а) административные помещения общей площадью не менее 180м², оборудование и оргтехнику, в том числе:

- помещения для работников аттестационных центров общей площадью не менее 100м²;

- помещение для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов площадью не менее 30м², оборудованных проектором, экраном, оснащенных наглядными пособиями;

- помещение для хранения архива аттестационных центров площадью не менее 10м²;

- не менее двух отдельных санузлов;

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

- компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации;

б) производственные помещения общей площадью не менее 200м² и оборудование, в том числе:

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

- помещение площадью не менее 10м², для выполнения КСС из полимерных материалов (при наличии в области деятельности соответствующих способов сварки) со сварочными постами (кабинами), минимальные требования к которым приведены в Приложении 9;

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

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

- помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 30м²;

- помещение (обособленная зона) для проведения общих испытаний сварочных материалов площадью не менее 10м², оснащенное для проведения испытаний в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСМ согласно перечню, приведенному в Приложении 12;

- помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м², оснащенное для проведения испытаний в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСО согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

- помещение для переодевания сварщиков площадью не менее 6м², в котором размещены не менее восьми индивидуальных шкафов;

- не менее двух санузлов с умывальниками;

- не менее одной душевой кабины;

- прочие помещения (коридоры, склады и т.п.);
- стенды с образцами выполненных КСС, демонстрирующими браковочные признаки и качественную сварку (рекомендуемое место размещения - в зоне нахождения сварочных постов);

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

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

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

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

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

4.5.9. Аттестация сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования осуществляется в соответствии с требованиями «Положения о порядке аттестации с применением специализированного сварочного оборудования».

4.6. Требования к документам АЦ

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

- нормативные, руководящие и методические документы САСв;
- документы действующей системы менеджмента качества;
- положение об АЦ;
- должностные инструкции;
- инструкцию руководителя АЦ;
- инструкцию члена комиссии АЦ;
- сборники экзаменационных вопросов в АЦСП*;
- программы аттестации в АЦСМ, АЦСО, АЦСТ*;
- технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки) области деятельности АЦСП*;

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

- журнал регистрации заявок*;

- программы практического экзамена сварщиков при проведении аттестации в соответствии с требованиями «Положения о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования» (при необходимости для АЦСП)*.

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

- инструкции по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АЦСП;

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

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

* Допускается хранение в электронном виде

- договоры с внештатными специалистами (при наличии);
- договоры со сторонними организациями (при наличии).

При наличии АП:

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

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

– положение об АП;

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

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

4.6.3. Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

– документ о политике и целях в области качества;

– руководство по качеству;

– документированные процедуры;

– документы, включая записи, необходимые для обеспечения эффективного планирования, работы и управления процессами организации.

4.6.4. Положение об АЦ должно быть подписано руководителем АЦ, утверждено руководителем организации-АЦ и содержать:

– организационную структуру АЦ;

– область деятельности АЦ;

– состав комиссии АЦ;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок организации и проведения аттестации;

– порядок оформления аттестационных документов и результатов аттестации;

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

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

– порядок рассмотрения рекламаций, жалоб и апелляций;

– документально подтвержденные сведения о наличии помещений;

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

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

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

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

Формы представления сведений приведены в Приложениях 1-8.

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

4.7. Требования к ведению архива.

4.7.1. Порядок ведения архива должен обеспечивать сохранность персональных данных при хранении материальных носителей персональных данных и исключение несанкционированного к ним доступа, уничтожения, изменения, блокирования, копирования,

предоставления, распространения либо иных неправомерных действий в отношении персональных данных.

4.7.2. АЦСП должен оформлять и хранить в своем архиве следующие документы:

- журнал регистрации заявок*;
- журналы регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений;

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

- заявку на аттестацию;
- согласие кандидата на обработку персональных данных;
- копию документа об образовании*;
- копию документа о квалификации (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки)*;
- свидетельство о специальной подготовке;
- заверенную организацией-заявителем копию свидетельства о специализированной подготовке в АУЦ (в случае проведения аттестации с учетом дополнительных требований ПАО «Транснефть»);
- копию трудовой книжки (или выписку) или справку об общем стаже работы по сварке*;
- технологические карты сварки КСС (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);
- программа(ы) практического экзамена (в случае проведения аттестации на специализированном сварочном оборудовании);
- листы проверки практических навыков сварщиков и фото* или видеоотчет* (при проведении аттестации сварщиков полимерных материалов без сварки КСС);
- бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен);
- практические задания (для специалистов сварочного производства II, III, IV уровня профессиональной подготовки);
- 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 с учетом продления. Допускается хранить данные в течение одного срока действия аттестационного удостоверения в бумажном варианте и в течение второго срока с учетом продления - в электронном виде.

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

4.7.4. АЦСП должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного материала следующие документы:

- заявку на аттестацию;
- акт отбора образцов сварочных материалов;
- сертификаты качества (соответствия) при наличии или их заверенные копии*;
- технические условия (выписку из технических условий) на СМ (при аттестации СМ производителя)*;
- документы, подтверждающие полномочия заявителя на аттестацию СМ (при их наличии)*;
- сведения о маркировке аттестованных СМ (фото с изображением маркировки, размещенной на упаковке);
- отчет о проведении инспекционного контроля (при наличии);

*Допускается хранение в электронном виде

- программу испытаний сварочных материалов;
- технологические карты сварки КСС (наплавки)*;
- протокол аттестации сварочных материалов;
- отчет о проведенных испытаниях с оригиналами документов о результатах испытаний и контроля качества КСС (наплавки);

- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления)*.

Данные об аттестованных сварочных материалах хранятся в течение двух сроков действия «Свидетельства об аттестации». Допускается хранить данные в течение одного срока действия Свидетельства в бумажном варианте и в течение второго срока - в электронном виде.

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

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

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

- документы, подтверждающие полномочия заявителя на аттестацию СО (при их наличии)*;

- сведения о маркировке аттестованного СО (фото с изображением маркировки, размещенной на СО);

- акт отбора образцов сварочного оборудования (в случае его оформления);

- программу испытаний сварочного оборудования;

- технологические карты сварки КСС (наплавки)*;

- оригиналы документов о результатах контроля качества КСС;

- протокол аттестации сварочного оборудования;

- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления)*.

Данные об аттестованном сварочном оборудовании хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации. Допускается хранить данные в течение одного срока действия Свидетельства в бумажном варианте и в течение второго срока - в электронном виде.

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

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

- заявку на аттестацию;

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

- перечень зарегистрированных и утвержденных документов производственно-технологической документации (ПТД), копию титульного листа производственно-технологической документации (ПТД), копии технологических карт сварки производственных сварных соединений (или другие виды технологических документов), подтверждающих установленную область распространения*;

- перечень нормативных документов по сварке и контролю качества сварных соединений, регламентирующих применение аттестованной технологии сварки;

- список сварщиков и специалистов сварочного производства с номерами аттестационных удостоверений и копии протоколов аттестации персонала, выполняющего сварку КСС*;

- перечень сварочного оборудования и копии свидетельств об аттестации сварочного оборудования*;

- перечень сварочных материалов и копии свидетельств об аттестации сварочных материалов*;
- копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий контроля, выполнивших контроль качества КСС*;
- копию договора на проведение неразрушающего контроля качества КСС и (или) разрушающих и других видов испытаний (в случае выполнения контроля качества КСС по договору со сторонней организацией)*;
- программу производственной аттестации сварки (наплавки);
- технологические карты сварки КСС;
- сертификаты (или их копии) на основные и сварочные материалы *;
- акты, протоколы, заключения по результатам контроля качества КСС;
- фотоотчет (минимум три фотографии, выполненные в процессе сварки КСС: члена(ов) аттестационной комиссии, присутствующего(их) при сварке КСС, момент сварки одного из КСС (наибольшего по типоразмерам), сварной шов выполненного сварного соединения) (при наличии)*;
- заключение о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки;
- копию Свидетельства о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (в случае его оформления)*.

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

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

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

5. ТРЕБОВАНИЯ К АТТЕСТАЦИОННЫМ ПУНКТАМ

5.1. Общие требования к АП.

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

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

- отсутствие в субъекте Российской Федерации АЦ и АП с соответствующей областью деятельности;
- организационно-технические возможности АЦ, связанные с обеспечением участия членов комиссий и персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортная доступность, удаленность места нахождения предполагаемого АП от организации-АЦ;
- предполагаемое количество аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в т.ч. с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;
- предполагаемое количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

5.1.3. АП может быть создан:

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

* Допускается хранение в электронном виде

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

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

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

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

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

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

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

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

5.2. Требования к структуре АП.

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

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

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

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

5.3. Требования к персоналу АП.

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

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

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

5.4. Требования к производственной базе АП.

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

– помещения для сотрудников АЦ и АП общей площадью не менее 20м², находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

– помещение для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов площадью не менее 20м², находящееся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 10м², находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

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

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

– санузел и душевую кабину;

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

– компьютеры и оргтехнику.

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

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

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

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

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

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

5.4.7. Аттестация сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования организации, на базе которой создан АП, осуществляется в соответствии с требованиями «Положения о порядке аттестации с применением специализированного сварочного оборудования».

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

- помещения для сотрудников АЦ и АП общей площадью не менее 10м², находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

- помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 10м², находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

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

- помещение для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м², оснащенное оборудованием для проведения испытаний в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АП согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

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

- компьютеры и оргтехнику;

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

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

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

5.5. Требования к документам АП.

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

- нормативные, руководящие и методические документы САСв;
- положение об АП;
- должностные инструкции;
- инструкцию руководителя АП;
- технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки) области деятельности АП;

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

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

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

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

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

– сведения об организационной структуре АП;

– область деятельности АП;

– сведения о персонале АП;

– порядок ведения делопроизводства в АП;

– документально подтвержденные сведения о наличии помещений;

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

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

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок взаимодействия с АЦ.

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

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

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

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

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

- помещения, соответствующие этим видам работ;

- собственное исправное, калиброванное и (или) поверенное в установленном порядке оборудование;

- специалистов, имеющих необходимый уровень квалификации.

6.2. Визуальный, измерительный (ВИК) и ультразвуковой контроль (УК) КСС, оформление актов (заключений) осуществляет лаборатория организации-АЦ или лаборатория организации, на базе которой создан АП, аттестованная (аккредитованная) в установленном порядке.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

Сведения о комиссии АЦ

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

Сведения о наличии помещений

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

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

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

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

Сведения о наличии оборудования и средств контроля

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель организации-АЦ (_____)

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

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

Перечень АП (при наличии)

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

Руководитель организации-АЦ (_____)

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

Минимальные требования к сварочным постам (кабинам)

№ п/п	Наименование требования
1	Для сварки КСС из металлических материалов
1.1	Площадь сварочного поста (кабины) должна быть площадью не менее 4м ² , достаточной для размещения сварочной установки, стола или кондуктора и изделий, подлежащих обработке.
1.2	Сварочный пост (кабина) должен быть с открытым верхом.
1.3	Для защиты от лучистой энергии людей, не связанных со сваркой, наплавкой или резкой металлов, стены (перегородки, шторы) сварочных постов (кабин) должны быть из негоряемых материалов, высотой не менее 1,8м.
1.4	Между стенкой (перегородкой, шторой) и полом сварочных постов (кабин) должен быть зазор 250-350мм.
1.5	Полы в сварочных постах (кабинах) должны быть негорючими и соответствовать требованиям норм проектирования полов в производственных помещениях.
1.6	Для ослабления контраста между яркостью дуги и поверхностью перегородок, штор, их поверхность должна обеспечивать диффузное (рассеянное) отражение света.
1.7	Для подключения сварочного, вспомогательного оборудования и инструмента на каждом сварочном посту (кабине) должны присутствовать штепсельные розетки: для подключения к сети 400В(380В) - не менее 1шт., для подключения к сети 230В(220В) - не менее 2шт. Подключения к сети должны оснащаться автоматическими выключателями в каждой кабине и соответствовать требованиям ПУЭ.
1.8	Вентиляция сварочных постов (кабин) должна соответствовать ГОСТ 12.3.003-86 «Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности».
1.9	Зона сварки на сварочных постах (кабинах) должна освещаться светодиодными светильниками.
1.10	Сварочные посты (кабины) должны быть оборудованы заземляющим устройством.
2	Для сварки КСС из полимерных материалов
2.1	Площадь сварочного поста (кабины) должна быть не менее 4м ² для сварки нагретым газом (НГ), или экструзионной сваркой (Э), или сварки деталями с закладными нагревателями (ЗН); и не менее 6 м ² для сварки КСС из труб нагретым инструментом (НИ), а так же обеспечивать размещение сварочной установки, стола или кондуктора для сборки, подготовке деталей КСС к сварке.
2.2	Зоны сварочных постов (кабин) должны быть оборудованы столами и обозначены.
2.3	Для подключения сварочного, вспомогательного оборудования и инструмента на каждом сварочном посту (кабине) должны присутствовать соответствующие розетки, в т.ч.-для подключения к сети 230В(220В) - не менее 2 шт. Подключения к сети должны оснащаться автоматическими выключателями в каждом посту (кабине) и соответствовать требованиям ПУЭ.
2.4	Сварочные посты (кабины) для сварки КСС из полимерных материалов должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.
2.5	Зона сварки на сварочных постах (кабинах) должна освещаться светодиодными светильниками.
2.6	Сварочные посты (кабины) должны быть оборудованы контейнером для сбора полимерной стружки и отходов.

Минимальные требования к сварочному оборудованию

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

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

Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде

№	Наименование	Примечание
1. Средства контроля¹⁾		
1.1	Для сварки КСС из металлических материалов	
1.1.1.	Универсальный шаблон сварщика (УШС)	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.2.	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.3.	Линейка стальная по ГОСТ 427-75	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.4.	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.5.	Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.6.	Фонарик	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.7.	Лупа измерительная 3-10х	2 шт.
1.1.8.	Бесконтактный термометр	1 шт.
1.2	Для сварки КСС из полимерных материалов	
1.2.1.	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.2.	Линейка стальная по ГОСТ 427-75	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.3.	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.4.	Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.5.	Циркометр (ПИ рулетка) - лента охватывающая стальная	Для каждого сварочного поста (кабины) ЗН и НИ
1.2.6.	Щупы лепестковые	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.7.	Шаблоны для полиэтиленовых стыков	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.8.	Лупа измерительная	2 шт.
1.2.9.	Бесконтактный термометр	1 шт.
2. Оснастка		
2.1	Для сварки КСС из металлических материалов	
2.1.1.	Струбцины	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.2.	Маркер	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.3.	Угольники (90град.) для позиционирования	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.4.	Приспособления для закрепления КСС, позволяющее осуществлять сварку труб и пластин в различных пространственных положениях	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2	Для сварки КСС из полимерных материалов	
2.2.1.	Устройство для устранения овальности труб	1 шт.
2.2.2.	Зачистные устройства	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2.3.	Салфетки для обезжиривания	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2.4.	Маркеры перманентные	Для каждого сварочного поста (кабины)

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

¹⁾ документы о проверке (калибровке) не требуются

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

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

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

1) допускается проведение испытаний в привлекаемых лабораториях

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

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

²⁾ документы о поверке (калибровке) не требуются

Приложение 2

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.**

**Порядок
проведения проверки соответствия требованиям
Системы аттестации сварочного производства**

РД САСв

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящий «Порядок проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства» (далее – документ) определяет:

– порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого или действующего аттестационного центра (АЦ) и (или) его аттестационных пунктов (АП) (при их наличии) на соответствие требованиям ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», и (или) РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (далее Требования к АЦ), руководящих и методических документов Системы аттестации сварочного производства (САСв);

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

– порядок проведения инспекционного контроля (проверок) аттестационной деятельности АЦ и (или) его АП (при их наличии) на соответствие требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв;

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

– порядок сокращения области аттестационной деятельности;

– порядок внесения изменений в состав комиссии АЦ;

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

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

2. ПРОВЕДЕНИЕ ЭКСПЕРТНОГО ОБСЛЕДОВАНИЯ (ПРОВЕРКИ СООТВЕТСТВИЯ) АЦ

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

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

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

В заявке указываются:

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

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

К заявке прилагаются:

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

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

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

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

В заявке указываются:

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

К заявке прилагаются:

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

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

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

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

В заявке указываются:

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

К заявке прилагаются:

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

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

В заявке указываются:

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

К заявке прилагаются:

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

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

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

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

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

- наличие в субъекте Российской Федерации АЦ и АП с соответствующей областью деятельности;
- организационно-технические возможности АЦ, связанные с обеспечением участия персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортной и почтовой логистикой, удаленностью АП от АЦ;
- предполагаемое количество аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в т.ч. с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;
- предполагаемое количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

– область аттестационной деятельности, подтвержденная в результате проведенного экспертного обследования (проверки соответствия);

– сведения о членах комиссии АЦ, обеспечивающих проведение аттестации в установленной по результатам проведенного экспертного обследования (проверки соответствия) области аттестационной деятельности, с указанием мест работы в составе аттестационной комиссии;

– сведения об организации, на базе которой создается (действует) АП и область аттестационной деятельности АП (при наличии), осуществляющего аттестационную деятельность в составе АЦ.

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

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

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

2.2.9. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) в форме выездной проверки действующего Аттестационного центра рекомендуется осуществлять в период проведения в АЦ процедур аттестации по заявляемой области деятельности.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

– наличие в заявке и (или) прилагаемых к ней документах недостоверной или искаженной информации;

– нарушение установленной формы заявки, требований к заявке и (или) прилагаемым к ней документам;

– несоответствие заявителя установленным требованиям по результатам экспертного обследования (проверки соответствия).

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

4. ТРЕБОВАНИЯ К СОДЕРЖАНИЮ И СРОКУ ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ

4.1. Аттестат соответствия должен содержать:

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

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

4.3. Срок действия Аттестата соответствия - три года.

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

4.5. В Условиях действия Аттестата соответствия должны быть указаны:

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

5. КОНТРОЛЬ АТТЕСТАЦИОННОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ АЦ

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

5.2. Инспекционный контроль аттестационной деятельности АЦ проводят по решению органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и (или) НАКС, или в случаях поступления претензий (жалоб, заявлений, обращений и т.п.) к аттестационной деятельности АЦ.

5.3. Инспекционный контроль соблюдения 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 проводится посредством экспертизы представленных документов и сведений по месту нахождения НАКС, и (или) проведения проверки по месту осуществления аттестационной деятельности АЦ.

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

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

5.6. АЦ обязаны предоставить рабочей группе, проводящей инспекционный контроль, документы, связанные с целями, задачами и предметом контроля, обеспечить

беспрепятственный доступ к месту проведения аттестационных процедур, выделить рабочее место, обеспеченное оргтехникой, телефонной связью и доступом к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», а также, при необходимости, обеспечить спецодеждой и средствами индивидуальной защиты.

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

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

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

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

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

6. ПОРЯДОК ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ДУБЛИКАТА И КОПИИ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ

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

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

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

7. ПОРЯДОК ПЕРЕОФОРМЛЕНИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ И УСЛОВИЙ ДЕЙСТВИЯ

7.1. Аттестат соответствия подлежит переоформлению в случаях:

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

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

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

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

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

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

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

7.8. Условия действия Аттестата соответствия подлежат переоформлению в случаях:

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

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

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

8.1. Действие Аттестата соответствия приостанавливается в определенной области аттестационной деятельности в случаях:

- выявления при проведении инспекционного контроля аттестационной деятельности АЦ несоответствий 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, руководящих и методических документов САСв;
- отказа или уклонения от проведения инспекционного контроля,

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

8.3. Решение о приостановлении действия Аттестата соответствия принимается Президентом НАКС. В этом случае АЦ обязан приостановить аттестационную деятельность.

8.4. В случаях, указанных в п. 8.1, действие Аттестата соответствия приостанавливается до рассмотрения выявленных несоответствий специализированными органами СРО Ассоциация НАКС.

8.5. В случае, указанном в п. 8.2, действие Аттестата соответствия приостанавливается до устранения АЦ выявленных несоответствий, предоставления сведений об устранении в виде письменного отчета в НАКС и проведения проверки этих сведений.

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

8.7. Область аттестационной деятельности АЦ сокращается в случае представления АЦ заявления о сокращении области аттестационной деятельности.

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

8.9. Сведения о приостановлении действия Аттестаата соответствия, сокращении области аттестационной деятельности вносятся в Реестр САСв.

9. ПОРЯДОК ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАТА СООТВЕТСТВИЯ

9.1. Действие Аттестаата соответствия прекращается в следующих случаях:

- представление организацией заявления о прекращении аттестационной деятельности;
- прекращение деятельности юридического лица в соответствии с законодательством Российской Федерации о государственной регистрации юридических лиц и индивидуальных предпринимателей;
- в иных случаях, предусмотренных законодательством;
- при невозможности устранения выявленных несоответствий установленным требованиям и (или) непредставлению сведений об устранении выявленных несоответствий в установленный срок в соответствии с п. 8.2 по решению Президента НАКС.

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

9.3. НАКС вносит сведения об исключении АЦ из Реестра САСв на основании:

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

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

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

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

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись

Расшифровка подписи

Главный бухгалтер
М.П.

_____ (_____)

Подпись

Расшифровка подписи

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Заявляемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочных материалов _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Виды сварочных материалов	Группы технических устройств

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

Приложения:

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх. № _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Заявляемая область аттестационной деятельности:

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

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

Приложения:

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

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

Сведения о материально-технической базе АЦ:

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

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

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

_____ гарантирует полноту и достоверность всех

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

Приложения:

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх. № _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочных материалов _____

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

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П. _____ Подпись _____ Расшифровка подписи _____

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

 шифр аттестационного центра
 на соответствие требованиям РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв с целью расширения
 области деятельности по аттестации сварочного оборудования.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

Группы технических устройств _____
 Виды сварочного оборудования _____

Сведения о материально-технической базе АЦ:

Фактический адрес	Область аттестационной деятельности	
	Виды сварочного оборудования	Группы технических устройств

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

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

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

Приложения:

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

 Подпись Расшифровка подписи
Главный бухгалтер _____ (_____)

 Подпись Расшифровка подписи
 М.П.

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх. № _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Расширяемая область аттестационной деятельности:

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

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

Приложения:

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

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения об АП:

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

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

Приложения:

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

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

 Наименование организации
 и методических документов САСв.

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения об АП:

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

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

Приложения:

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах)комиссии:

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

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

Приложения:

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах) комиссии:

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

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

Приложения:

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

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах) комиссии:

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

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

Приложения:

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

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

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В НАКС

ЗАЯВКА

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

Сведения об организации-заявителе:

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

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

Ф. И. О. руководителя Аттестационного центра _____

Сведения о члене(-ах) комиссии:

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

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

Приложения:

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

Приложение 3

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.**

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

РД САСв

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящий «Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства» (далее – документ) устанавливает требования к проведению и оформлению процедур аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (персонала сварочного производства).

1.2 Требования, изложенные в настоящем документе, должны соблюдаться аттестационными центрами по аттестации персонала сварочного производства.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем документе использованы ссылки на следующие нормативные документы и стандарты:

– ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;

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

3. ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

В настоящем документе применены термины, определенные СТО НАКС 62782361-002, и следующие сокращения:

АЦСП – аттестационный центр по аттестации персонала сварочного производства;

КСС – контрольные сварные соединения;

САСв – система аттестации сварочного производства;

ЭДО Персонал - система электронного документооборота при проведении аттестации персонала сварочного производства, являющаяся компонентом системы обработки данных НАКС.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ И ОФОРМЛЕНИЮ ПРОЦЕДУР АТТЕСТАЦИИ

4.1. Аттестация персонала сварочного производства проводится в порядке, установленном ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящими и методическими документами САСв.

4.2. Аттестация персонала сварочного производства проводится АЦСП на основании заявки на аттестацию установленной формы, поданной организацией – заявителем в бумажном виде или через систему ЭДО Персонал, и договора, заключенного между организацией–АЦ и организацией – заявителем.

4.3. К заявке прилагается комплект документов, необходимый для подтверждения соответствия заявленным требованиям и проведения заявленного объема работ по аттестации. Заявка должна быть сформирована и зарегистрирована в ЭДО Персонал.

4.4. Даты проведения аттестационных процедур (график аттестации) кандидата (группы кандидатов) устанавливаются АЦСП в ЭДО Персонал после регистрации заявок. При этом дата начала аттестации (практических испытаний или проверки теоретических знаний) не может быть ранее, чем через три рабочих дня с даты формирования графика.

4.5. Для проведения аттестационных процедур кандидата (группы кандидатов) руководителем АЦ формируется аттестационная комиссия и назначается приказом руководителя организации-АЦСП. Осуществление всех процедур проводится и(или) контролируется специалистами АЦСП из числа назначенных приказом.

4.6. Документы для проведения практических испытаний сварщиков (технологические карты сварки КСС и бланки учета работ при аттестации сварщиков) и проверки теоретических знаний (листы проверки теоретических знаний), установленные

требованиями РД 03-495-02, руководящими и методическими документами САС, формируются в ЭДО Персонал на основании сведений заявки, зарегистрированной в системе ЭДО.

4.7. Количество и размеры КСС для практических испытаний сварщиков должны обеспечить проведение их контроля и испытаний методами и в объеме, установленными в соответствии с РД 03-495-02, руководящими и методическими документами САСв.

4.8. Получение деталей для КСС при практических испытаниях и выполнение КСС должно быть подтверждено подписью аттестуемого сварщика в бланке учета работ при аттестации сварщиков и журнале регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС.

4.9. Контроль качества сборки КСС и контроль соблюдения технологии сварки, принятие выполненных КСС должно быть подтверждено подписью члена комиссии в бланке учета работ при аттестации сварщиков и журнале регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС.

4.10. Процедура контроля качества и испытаний КСС, выполненных при практических испытаниях сварщиков, и оформление документов с результатами контроля качества должны соответствовать требованиям СТО 62782361-002.

4.11. Прохождение проверки теоретических знаний должно быть подтверждено подписью аттестуемого, оценка выполнения – подписью члена комиссии.

4.12. При получении отрицательных результатов по любой процедуре, дальнейшее проведение аттестации регламентируются решением АЦСП, если иное не предусмотрено методиками проведения аттестационных процедур.

4.13. По результатам аттестационных процедур АЦСП формирует в ЭДО Персонал протокол аттестации с учетом требований, приведённых в РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв. Протокол может быть оформлен только после проведения всех процедур аттестации и их оформления, в т.ч. в ЭДО Персонал.

4.14. Протокол должен быть подписан руководителем АЦСП, председателем и членами аттестационной комиссии, и подлежит утверждению руководителем организации-АЦСП и заверению печатью организации.

4.15. При положительных результатах аттестационных процедур АЦСП формирует в ЭДО Персонал аттестационное удостоверение с учетом требований, приведённых в РД 03-495-02 и разделе 5.

4.16. Протокол и удостоверение АЦСП направляет организации-заявителю. При отрицательных результатах проведенных испытаний, организации-заявителю направляется только протокол аттестации.

4.17. Сведения о номерах удостоверений, сроках их действия, подтвержденного объема соответствия персонала сварочного производства, размещаются в Реестре аттестованного персонала САСв в соответствии со стандартами и правилами СРО Ассоциация НАКС.

4.18. Документы, полученные вместе с заявкой, оформленные во время и по результатам проведения испытаний персонала сварочного производства должны храниться в архиве организации-АЦ. Документы, сформированные в системе ЭДО Персонал и оформленные при проведении аттестационных процедур, должны содержать идентификационный номер, исправление и удаление которого при печати или сохранении документов не допускается.

4.19. Ведение архива должно соответствовать требованиям СТО 62782361-002.

Приложение 4

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.**

**Положение об экспертах
Системы аттестации сварочного производства**

РД САСв

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящий документ устанавливает статус, функции, обязанности и права экспертов Системы аттестации сварочного производства (далее – эксперты САСв) для проведения:

- экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционного контроля (проверок) аттестационных центров (АЦ) и (или) аттестационных пунктов (АП) на соответствие требованиям ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», и (или) РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», руководящих и методических документов Системы аттестации сварочного производства (САСв).

2. ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЕРТАМ САСв

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

2.2. Эксперты САСв должны знать требования нормативных, руководящих и методических документов САСв и процедуру экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционного контроля (проверки).

2.3. Включение эксперта САСв в соответствующий Реестр САСв осуществляется на основании Решений НТС НАКС.

3. ФУНКЦИИ, ОБЯЗАННОСТИ И ПРАВА ЭКСПЕРТА САСв

4.1. В функции экспертов САСв входит:

- проведение экспертного обследования (проверки соответствия) вновь создаваемых и действующих АЦ и (или) АП.
- проведение инспекционного контроля (проверок) деятельности АЦ и (или) АП.
- оформление экспертных заключений по результатам проведенных экспертных обследований (проверок соответствия) и инспекционного контроля (проверок).

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

4.3. Эксперт САСв обязан:

4.3.1 Осуществлять экспертное обследование (проверку соответствия) или инспекционный контроль (проверку) в соответствии с требованиями нормативных и методических документов САСв, в сроки и в объеме полномочий, установленных указанием о проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или инспекционного контроля (проверки);

4.3.2 Соблюдать принципы проведения проверки:

- этичное поведение (ответственность, неподкупность, осмотрительность);

– беспристрастность (представлять справедливые и точные отчеты, существующие разногласия или неразрешимые проблемы между группой проверки и проверяемой организацией должны быть отражены в акте проверки);

– профессиональная осмотрительность (умение принимать правильные решения при проведении проверки);

– независимость (независимость от чьих-либо интересов, объективность в отношении проверяемых организаций);

– подход, основанный на свидетельстве (результаты проверки основываются на выборочной информации, поскольку проверка осуществляется в ограниченный период времени и с ограниченными ресурсами).

4.3.3 Обеспечивать сохранность переданных эксперту документов, относящихся к экспертному обследованию (проверке соответствия) или инспекционной проверке;

4.3.4 Соблюдать конфиденциальность в отношении проверяемых организаций при проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или инспекционной проверки;

4.3.5 Своевременно оформлять экспертные заключения по результатам проведенных экспертных обследований (проверок соответствия) и инспекционных проверок и представлять, при необходимости, технические и другие отчетные документы;

4.3.6 Информировать дирекцию НАКС о возможном или имеющемся конфликте интересов при проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или инспекционной проверки;

4.3.7 Постоянно повышать свой профессиональный уровень;

4.3.8 Регулярно участвовать в конференциях, семинарах и других мероприятиях, проводимых НАКС.

4.4. Эксперт САСВ имеет право: Представлять в дирекцию НАКС предложения по совершенствованию организации проведения экспертных обследований (проверок соответствия) или инспекционных проверок.

4.4.2 Обращаться в дирекцию НАКС в случае оказания на него давления заинтересованными сторонами в процессе проведения проверки;

4.4.3 В случае несогласия с заключением о соответствии (несоответствии) проверяемой организации установленным требованиям или с отдельными его положениями, вправе приложить к экспертному заключению особое мнение, о чем в заключении делается соответствующая запись.

Приложение 5

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.**

**Методические указания по проведению и оформлению
процедур аттестации сварочного оборудования**

РД САСв

1. При проведении 3-го этапа специальных испытаний для сварочного оборудования вида D (оборудования для сварки полимерных материалов) следует измерять параметры, приведенные в таблице 1 (взамен таблицы 10 «Контролируемые параметры сварочного оборудования вида D», приведенной в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования», и таблицы 1.5 «Контролируемые параметры СО для сварки полимерных материалов вида D», приведенной в «Рекомендациях по применению РД 03-614-03»). При этом сведения о неконтролируемых параметрах в протоколе аттестации сварочного оборудования приводить не следует.

Таблица 1

Контролируемые параметры сварочного оборудования
для сварки полимерных материалов вида D

№	Контролируемый параметр	Шифр СО			
		D1	D2	D3	D4
1*	Напряжение питающей сети, В	+	-	+	+
2*	Сварочное напряжение, В	-	-	+	-
3	Степень автоматизации и режимы сварки	+	+	+	+
4	Протоколирование процесса	-	-	+	+
5*	Потребляемая мощность, кВт	+	-	+	+
6	Точность установки соосности труб	-	-	-	+
7*	Время сварки	-	-	+	+
8*	Усилие сопротивления, Н (давление холостого хода, МПа)	-	-	-	+
9	Усилие сжатия, Н	-	-	-	+
10*	Точность торцовки труб, мм	-	-	-	+
11*	Температура в зоне сварки	+	+	-	+
* допускается не контролировать при периодической аттестации СО потребителя					
Примечание: Оборудование, работающее в отдельных режимах, соответствующих разным шифрам СО, указывается через знак «/» (например, аппарат для сварки НИ с функцией сварки способом ЗН - D3/D4). При аттестации оборудования, 3-ий этап специальных испытаний и практические испытания проводятся и оформляются отдельно для каждого из шифров.					

2. При проведении 3-го этапа специальных испытаний для сварочного оборудования вида А (оборудования для дуговой сварки) следует измерять параметры, приведенные в таблице 2 (взамен таблицы 7 «Контролируемые параметры сварочного оборудования вида А», приведенной в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования», и таблицы 1.2 «Контролируемые параметры СО для дуговой сварки вида А», приведенной в «Рекомендациях по применению РД 03-614-03»). При этом сведения о неконтролируемых параметрах в протоколе аттестации сварочного оборудования приводить не следует.

Контролируемые параметры сварочного оборудования для дуговой сварки вида А

№	Контролируемый параметр	Шифр СО																			
		A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20
1	Номинальный сварочный ток, А	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
2**	Пределы регулирования сварочного тока, А	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
3**	Напряжение питающей сети, В	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+	+
4**	Напряжение холостого хода, В	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
5	Режим работы (ПВ%, ПН%)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
6**	Вид внешней статической характеристики	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
7	Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	-	-	-	-	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-	+	+	+	+
8	Скорость сварки, м/мин	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	-	-	-	+	+	+	+
9**	Амплитуда перемещения сварочной головки (электрода) в плоскости перпендикулярной сварному шву, мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	-	-	-	+	+	+	+
10**	Расход защитного газа, л/мин	-	-	-	-	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-	-	+	+	+	+
11*	Габаритные размеры (ШхВхГ), мм	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
12*	Масса, кг	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+	+
<p>* не контролируется при аттестации СО потребителя.</p> <p>** допускается не контролировать при периодической аттестации СО потребителя.</p> <p>Примечания:</p> <p>1. Оборудование моноблочного исполнения или неделимые комплекты, работающие совместно на одном режиме и совмещающие в своем составе несколько шифров СО указываются через знак «+» (например А3+А8). Испытания данного оборудования проводятся совместно по каждому пункту, указанному для каждого из шифров.</p> <p>2. Оборудование, работающее в отдельных режимах, соответствующих разным шифрам СО, указывается через знак «/» (например, установка для сварки неплавящимся электродом на переменном токе с бесконтактным поджигом с возможностью сварки плавящимся электродом на постоянном токе - А3/А4). При аттестации оборудования, 3-ий этап специальных испытаний и практические испытания проводятся и оформляются отдельно для каждого из шифров.</p>																					

3. При проведении визуально-измерительного контроля доступных узлов и блоков (3-й этап специальных испытаний согласно п.2.8 Приложения 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования») в протоколе аттестации следует фиксировать только отрицательные результаты испытаний по контролируемым параметрам.

4. При периодической аттестации сварочного оборудования для плазменной сварки потребителя (оборудования шифров G1-G4), допускается по решению аттестационной комиссии ограничиться выполнением следующих испытаний:

- проверка характеристик, указанных в пп. 2.2.1–2.2.3, 2.2.6–2.2.9, 2.2.12 Приложения 1 к РД 03-614-03 (2-й этап специальных испытаний);
- проверка параметров, указанных в пп. 1, 5, 6, 7 таблицы 21 Рекомендаций по применению РД 03-614-03 (3-й этап специальных испытаний);
- ВИК выполненного КСС (практические испытания).

5. Испытания контролируемых параметров сварочного оборудования вида А (проверка режима работы оборудования (ПН%, ПВ%), проверка диапазона регулирования скорости подачи электродной проволоки), сварочного оборудования вида В (испытания на герметичность, проверка инжектирующей способности), сварочного оборудования вида D (контроль сварочного напряжения, контроль усилия сопротивления), сварочного оборудования вида Е, следует проводить по нижеприведенным методикам.

5.1. П. 5 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования» (Проверка режима работы оборудования (ПН%, ПВ%)), применять в следующей редакции:

Режим работы сварочного оборудования проверяется на соответствие сведениям, приведенным в табличке с паспортными характеристиками¹ и оценивается продолжительностью включения (ПВ%) или продолжительностью нагрузки (ПН%).

Значения ПН% и ПВ% рассчитываются по формуле: $N/(N+P)*100$, %, где N - время работы сварочного оборудования под нагрузкой, мин; P - время паузы, мин.

ПН% рассчитывается для оборудования при наличии напряжения холостого хода во время паузы ($U_{xx} \neq 0$), ПВ% рассчитывается в случае отсутствия напряжения холостого хода во время паузы ($U_{xx} = 0$).

При аттестации источников сварочного тока *производителя*, проверка режимов работы производится при температуре испытаний, указанной в паспортных характеристиках, в случае отсутствия явного указания температуры испытаний - при +40°C.

Проверка режимов работы источников сварочного тока с приводом от двигателя и стационарного оборудования производится, при отсутствии иных требований, при температуре окружающей среды.

При аттестации источников сварочного тока *потребителя*, проверка режимов производится при температуре окружающей среды.

Проверку режимов работы рекомендуется производить при максимальном значении сварочного тока, соответствующему минимальному значению ПН%, ПВ%, указанному в паспортных характеристиках источника сварочного тока.

При аттестации источников сварочного тока, не оснащенных тепловой защитой, режим работы (ПН%, ПВ%) при максимальном сварочном токе должен быть не менее:

¹ Согласно п. 15.1 ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012 «Оборудование для дуговой сварки. Часть 1. Источники сварочного тока» табличка с паспортными характеристиками должна быть надежно закреплена на каждом источнике сварочного тока или выбита на нем.

- 35% для источников с падающей характеристикой;
- 60% для источников с жесткой характеристикой.

Источники сварочного тока, не оснащенные тепловой защитой, с режимами работы менее указанных при максимальном токе, не подлежат аттестации.

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестации приводятся с указанием продолжительности цикла, сварочного тока, напряжения и температуры, при которых проводились испытания.

5.1.1. Методика проверки источников тока с режимом работы 100% (ПН%, ПВ%):

- источник выдерживается при температуре испытаний не менее 60 минут;
- источник подключается к нагрузке (балластному реостату) и включается в сеть;
- посредством балластного реостата устанавливается значение тока, соответствующее проверяемому режиму работы с относительной погрешностью 5%, и выдерживается в течение 60 минут для СО производителя и 20 минут для СО потребителя.

Проверка считается пройденной, если в течение периода испытаний не сработала тепловая защита, отклонения измеряемых параметров тока и напряжения находились в допуске $^{+10\%}_{-2\%}$ от установленных значений и по окончании испытаний отсутствовали повреждения элементов источника, доступных для визуального контроля (индикаторов, кабеля и штепселя подключения к сети, разъемов подключения сварочных кабелей и пр.).

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестации в этом случае приводятся в следующем виде: «100% при 231 А (28,5 В) и $t=+40^{\circ}\text{C}$ » или «100% при 231 А (28,5 В) и $t=+25^{\circ}\text{C}$ ».

5.1.2. Методика проверки источников тока, оснащенных тепловой защитой с режимом работы (ПН%, ПВ%) менее 100%:

- источник выдерживается при температуре испытаний не менее 60 минут;
- источник подключается к нагрузке (балластному реостату) и включается в сеть;
- посредством балластного реостата устанавливается значение тока, соответствующее проверяемому режиму работы с относительной погрешностью 5%;
- оборудование выдерживается под нагрузкой до отключения. Об отключении сигнализирует индикатор перегрева и(или) отсутствие тока в сварочной цепи;

Примечание: Если при проверке режима работы (ПН%, ПВ%) менее 100% на установленном токе отключение не происходит после 2-х циклов (20 мин.), то дальнейшая проверка прекращается. Оборудование не подлежит аттестации по причине неисправности тепловой защиты.

- после срабатывания тепловой защиты (отключения источника), нагрузка отключается до момента окончания цикла (продолжительность цикла ($T=N+P$) определяется временем, указанным в паспортных характеристиках²);

- цикл нагрузки повторяется до тех пор, пока величина времени работы источника под нагрузкой (N, мин.) не станет постоянной с абсолютной погрешностью 12 сек.

Проверка считается пройденной, если в течении периода испытаний отклонения измеряемых параметров тока и напряжения находились в допуске $^{+10\%}_{-2\%}$ от установленных значений и по окончании испытаний отсутствовали повреждения элементов источника, доступных для визуального контроля (индикаторов, кабеля и штепселя подключения к сети, разъемов подключения сварочных кабелей и пр.).

Расчет режима работы (ПН%, ПВ%) производится по формуле $(N/T)*100\%$. Расчетное значение режима работы не должно быть менее указанного на табличке с паспортными характеристиками источника сварочного тока.

² Согласно п.3.37 ГОСТ Р МЭК 60974-1 «Оборудование для дуговой сварки. Часть 1. Источники сварочного тока» - продолжительность цикла $T=10$ мин.

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестации в этом случае приводятся в следующем виде: «60% (10мин.) при 231 А (28,5 В) и $t=+40^{\circ}\text{C}$ » или «60% (10мин.) при 231 А (28,5 В) и $t=+25^{\circ}\text{C}$ ».

5.1.3. Методика проверки источников тока, не оснащенных тепловой защитой, с режимом работы менее 100% (ПН%, ПВ%):

- источник выдерживается при температуре испытаний не менее 60 минут;
- источник подключается к нагрузке (балластному реостату) и включается в сеть;
- посредством балластного реостата устанавливается значение тока, соответствующее проверяемому режиму работы с относительной погрешностью 5%;
- оборудование выдерживается под нагрузкой в течение времени, соответствующему режиму работы (например, для 60% при продолжительности цикла 10мин. по ГОСТ Р МЭК 60974-1, время работы под нагрузкой составит 6 минут);
- нагрузка отключается до момента окончания цикла (продолжительность цикла определяется временем, указанным в паспортных характеристиках²);
- цикл нагрузки повторяется несколько раз, общее время проведения проверки - 60 минут.

Проверка считается пройденной, если в течение периода испытаний отклонения измеряемых параметров тока и напряжения находились в допуске $+10\%$ -2% от установленных значений и по окончании испытаний отсутствовали повреждения элементов источника, доступных для визуального контроля (индикаторов, кабеля и штепселя подключения к сети, разъемов подключения сварочных кабелей и пр.).

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестации в этом случае приводятся в следующем виде: «60% (10мин.) при 231 А (28,5 В) и $t=+40^{\circ}\text{C}$ » или «60% (10мин.) при 231 А (28,5 В) и $t=+25^{\circ}\text{C}$ ».

5.2. П. 7 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования» (Проверка диапазона регулирования скорости подачи электродной проволоки), применять в следующей редакции:

Проверка диапазона регулирования скорости подачи электродной проволоки осуществляется без сварки. Шланг-пакет горелки необходимо расположить таким образом, чтобы образовалась петля радиусом 0,3м, начинающаяся непосредственно у механизма подачи проволоки. Если шланг-пакет имеет длину достаточную для образования одного полного витка, то оставшаяся часть должна быть прямой

Скорость определяют как отношение длины проволоки, прошедшей через подающий механизм, к времени (не менее 6с), измеренному секундомером.

Измеренная скорость при установленном минимальном значении должна быть равна или меньше значения, указанного в технических характеристиках. Скорость при установленном максимальном значении должна быть равна или больше значения, указанного в технических характеристиках.

5.3. П.1 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида В, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования» (Испытания на герметичность), применять в следующей редакции:

Проверка герметичности горелок проводится по следующей методике:

- на выходное сопло горелки и штуцер подключения кислорода устанавливают заглушки;
- в штуцер подключения горючего газа в течение 10 мин. подается газ (воздух, азот или аргон) до установления давления 0,25 МПа (испытание проводится без погружения в воду горелки).

Падение давления газа, вызванное утечкой, должно быть не более 0,05 МПа.

5.4. П.2 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида В, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования» (Проверка инжектирующей способности), применять в следующей редакции:

Проверка инжектирующей способности горелки проводится по следующей методике:

- штуцер подключения кислорода присоединяется к источнику газа (воздуха, азота, аргона или гелия);
- штуцер подключения горючего газа отсоединяется и к нему подносится полоска тонкой бумаги;
- открывается вентиль кислорода (газа) и устанавливается рабочее давление газа;
- открывается вентиль горючего газа.

Наличие инъекции проверяется прилипанием полоски бумаги к штуцеру подключения горючего газа горелки.

5.5. П.2 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида D, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования» (Контроль сварочного напряжения), применять в следующей редакции:

Напряжение на выходе сварочного оборудования ЗНР, ЗНШ контролируется при нагрузке на резистор соответствующей мощности при минимальном и максимальном значениях.

Напряжение на выходе сварочного оборудования ЗНА с электромеханическим распознаванием (использующим встроенные резисторные коннекторы и саморегулируемые системы) контролируется в момент сварки КСС при единственном значении, соответствующем фитингу.

Напряжение на выходе должно быть стабилизировано в пределах $\pm 1,5\%$ измеряемого значения, при этом отклонения напряжения не должны превышать $\pm 0,5$ В.

5.6. П.8 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида D, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 «Технологический регламент проведения аттестации сварочного оборудования» (Контроль усилия сопротивления), применять в следующей редакции:

Контроль усилия сопротивления производится замером величины усилия [Н] в момент начала движения зажимов без труб при плавном увеличении усилия с минимального значения.

В случае применения в оборудовании гидравлического привода, вместо усилия сопротивления измеряется и указывается в протоколе аттестации давление холостого хода [МПа]. Давление холостого хода определяется величиной давления в момент начала движения зажимов без труб при плавном увеличении давления с минимального значения.

Время задержки между моментом подачи усилия сопротивления (давления холостого хода) и началом движения подвижного зажима не должно превышать 2с. Течь рабочей жидкости из элементов гидравлики не допускается.

Замеренное усилие сопротивления (давление холостого хода) не должно быть выше 20% от верхнего значения усилия (давления), необходимого для сварки труб наибольшего для данной установки диаметра и наименьшего SDR (наибольшей толщины). Значение суммы усилий сопротивления и сварки (давлений холостого хода и сварки) не должно превышать максимальное усилие (давление) для аттестуемой установки.

5.7. Проверка контролируемых параметров сварочного оборудования для высокочастотной сварки (оборудования шифров E1-E3) должна проводиться на максимальном режиме, используемом в реальных условиях, без перенастройки оборудования.

Приложение 6

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.

Организациям - аттестационным центрам по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями.

1. Аттестационным центрам информировать работодателей аттестованных сварщиков о необходимости заполнения сведений о работе сварщика (стр. 4 аттестационного удостоверения сварщика «Сведения о работе сварщика»). Запись должна выполняться с периодичностью не менее 6 месяцев для сварщиков металлических конструкций или 8 месяцев для сварщиков конструкций из полимерных материалов, начиная с даты аттестации, и подтверждать работу сварщика в соответствии с областью распространения аттестации. Примерная форма записи: «Выполнял сварку с 10.02.17 г. по 25.07.17 г.». Запись заверяется подписью ответственного лица с указанием его должности и Ф.И.О.

Сведения о работе сварщика заполняются с целью недопущения признания недействительным аттестационного удостоверения сварщика (п. 4.5 ПБ 03-273-99).

2. Дополнительную аттестацию сварщиков, целью которой является расширение направления производственной деятельности без изменения характеристик, учитываемых при сварке КСС (согласно примечанию к п. 1.4 РД 03-495-02), допускается проводить без сварки КСС при наличии в аттестационном центре результатов контроля КСС, выполненных при предыдущей аттестации, с указанием размеров дефектов, выявленных при контроле качества.

В случае допустимости дефектов по нормам оценки для заявленных технических устройств, оформляются новые документы с результатами контроля качества с указанием новой даты контроля и нормативных документов. В этом случае технологические карты сварки КСС и бланк учета работ при аттестации сварщиков не оформляются. В остальных случаях проводится практический экзамен.

Приложение 7

Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол № 38 от 21.01.2019 г.

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

1. В целях обеспечения единых подходов и усиления ответственности экспертов за установление идентификационных признаков организаций-производителей и маркировки при аттестации сварочных материалов (СМ), сроки проведения инспекционного контроля в соответствии с требованиями РД 03-613-03 необходимо согласовывать с Комитетом НТС НАКС по аттестации сварочных материалов.

2. Для повышения эффективности и оптимизации затрат заявителей аттестации, инспекционный контроль рекомендуется осуществлять в отношении всех видов сварочных материалов, производимых в условиях одного завода-изготовителя (конкретного производства), планируемых для аттестации, с размещением результатов инспекционного контроля в системе ЭДО СМ, СО, СТ.

3. Комитету НТС НАКС по аттестации сварочных материалов сформировать группу экспертов для организации семинара по проведению и оформлению инспекционного контроля и разработать новую форму Отчета о проведении инспекционного контроля.

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

1. В целях обеспечения единых подходов и повышения ответственности при проведении исследовательской аттестации технологии сварки, заявку и программу исследовательской аттестации технологии сварки необходимо согласовывать с Комитетами НТС НАКС по аттестации сварочных технологий и научно-методической работе.

2. Для возможности учета и анализа эффективности деятельности при производственной и исследовательской аттестации технологий сварки, Комитету НТС НАКС по информационным технологиям обеспечить регистрацию в системе ЭДО СМ, СО, СТ Заключений с отрицательными результатами.