



**САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
АССОЦИАЦИЯ
«НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
КОНТРОЛЯ СВАРКИ»**

Стандарт саморегулируемой организации

**Система аттестации сварочного производства
ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ И ОФОРМЛЕНИЯ ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ
ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИЙ К ПРИМЕНЕНИЮ
СВАРОЧНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**

СТО НАКС 2.9–2025

Издание официальное

**Москва
2025**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Саморегулируемой организацией Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО Ассоциация «НАКС»).

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ решением Президиума СРО Ассоциация «НАКС» от «18» сентября 2025 г., протокол № 92.

3 ВЗАМЕН СТО НАКС 2.9–2023 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления процедур проверки готовности организаций к применению сварочных технологий», утвержденного Решением Президиума СРО Ассоциация «НАКС» от от 31 мая 2023 г., протокол № 82.

®© СРО Ассоциация «НАКС», 2025 г.

Права на настоящий документ принадлежат СРО Ассоциация «НАКС». Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения СРО Ассоциация «НАКС».

Содержание

1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения.....	1
4 Обозначения и сокращения	2
5 Общие положения.....	2
6 Прием документов на проверку готовности.....	3
7 Подготовка к проведению проверки готовности.....	6
8 Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ	8
9 Аттестационные испытания технологии сварки	9
9.1 Сварка КСС.....	9
9.2 Контроль качества КСС	10
10 Оценка и оформление результатов проверки готовности.....	11
11 Порядок переоформления и выдачи дубликатов аттестационных документов	15
12 Особенности проведения внеочередной проверки готовности организации-заявителя	15
13 Формирование и хранение архивных дел	17
14 Исследовательская аттестация технологий	18
15 Заключительные положения	19
Приложение 1 Форма заявки на проведение проверки готовности организации-заявителя к применению аттестованной сварочной технологии	20
Приложение 2 Форма журнала регистрации заявочных документов	23
Приложение 3 Форма программы проверки готовности организации к применению сварочных технологий	24
Приложение 4 Форма технологической карты сварки контрольного сварного соединения ...	28
Приложение 5 Форма Акта проверки технических, организационных и квалификационных возможностей организации-заявителя для выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки	30
Приложение 6 Требования к фотоотчету о выполнении сварки КСС	32
Приложение 7 Форма Заключения о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки	33
Приложение 8 Оформление сносок и примечаний	38
Библиография	39

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ АССОЦИАЦИЯ «НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ»

Система аттестации сварочного производства Порядок проведения и оформления процедур проверки готовности организаций к применению сварочных технологий

Дата введения — 2025—09—18

1 Область применения

Настоящий стандарт применяется членами Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки», осуществляющими деятельность по проверке готовности организаций к применению сварочных технологий (производственной аттестации технологий сварки), и устанавливает порядок проведения и оформления процедур проверки готовности.

2 Нормативные ссылки

РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»¹⁾.

Рекомендации по применению РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»²⁾.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины и определения, приведенные в ПР НАКС 1.1 «Деятельность саморегулируемой организации. Положение о НАКС», а также следующие термины с соответствующими определениями.

¹⁾ Документ утвержден постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 19 июня 2003 г. № 103 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 20 июня 2003 г., регистрационный № 4811; Российская газета, 2003, № 120/1) с изменениями, внесёнными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 г. № 588 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 ноября 2012 г., регистрационный № 25903; Российская газета, 2012, № 283).

²⁾ Документ согласован письмом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 08.04.08 № КП-25/369.

3.1 заявитель: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, планирующий выполнять работы на опасных производственных объектах по заявляемой технологии сварки (наплавки, пайки).

3.2 контрольное сварное соединение (КСС): Сварное/паяное соединение (наплавка), выполняемое при аттестационных испытаниях технологии сварки.

3.3 аттестационные документы: Документы, содержащие результаты аттестации сварочного производства.

4 Обозначения и сокращения

АЦСТ – аттестационный центр по проверке готовности организаций к применению сварочных технологий;

КСС – контрольное сварное соединение (наплавка, паяное соединение);

НАКС – Саморегулируемая организация Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки»;

НТС – Научно-технический совет;

ОПО – опасные производственные объекты;

ПТД – производственно-технологическая документация по сварке;

САСв – Система аттестации сварочного производства;

СМ – сварочные материалы;

СО – сварочное оборудование;

СП – персонал сварочного производства.

5 Общие положения

5.1 Настоящий стандарт разработан на основе опыта применения РД 03-615-03, Рекомендаций по применению РД 03-615-03, документов НАКС, приведенных в разделе 15.

5.2 Проверка готовности заявителя к применению сварочной технологии (производственная аттестация технологии сварки¹⁾ проводится в следующей последовательности:

- прием и экспертиза заявочных документов;
- разработка программы;
- проверка технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ по заявленной технологии;
- аттестационные испытания заявленной технологии сварки (оценка возможности

¹⁾ Далее по тексту применяется термин «сварка», включающий родственные процессы наплавки и пайки.

выполнения сварных соединений в производственных условиях, соответствующих требованиям нормативных документов или проектной документации, регламентирующих выполнение сварочных работ по заявленной технологии сварки);

- оценка и оформление результатов проверки готовности в Заключении о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки;

- экспертиза результатов проведенной проверки готовности и оформление Свидетельства о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки или мотивированного отказа в оформлении Свидетельства;

- внесение результатов проверки готовности в Реестр САСв.

5.3 При наличии в организации филиалов (обособленных подразделений), проверку технических, организационных и квалификационных возможностей и аттестационные испытания заявленной технологии сварки проводят в каждом филиале (обособленном подразделении), указанном в заявке на проведение проверки готовности к применению технологий сварки¹⁾.

5.4 Ответственность за соответствие условий проведения проверки готовности по заявляемой технологии сварки требованиям охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности, установленным законодательными и нормативными актами Российской Федерации, несет заявитель.

6 Прием документов на проверку готовности

6.1 Проверка готовности организаций к применению сварочных технологий (производственная аттестация технологий сварки) (далее – проверка готовности) проводится АЦСТ на основании заявочных документов и договора об оказании услуг между членом НАКС, осуществляющим деятельность по проверке готовности, и заявителем.

6.2 Заявочные документы для проверки готовности:

- заявка на проведение проверки готовности организации к применению сварочной технологии;

- производственно-технологическая документация по сварке;

- копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий заявителя или привлекаемых им лабораторий, и копии договоров заявителей со сторонними организациями, выполняющими контроль качества производственных сварных соединений (при наличии).

6.3 В заявке на проведение проверки готовности указывают:

¹⁾ При отсутствии в заявке ссылок на документы [3] - [4].

- сведения об организации-заявителе;
- наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений) заявителя, выполняющих сварочные работы по заявляемой технологии (при наличии);
- сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки;
- сведения об устанавливающей технологию сварки ПТД (наименование, обозначение, дату утверждения; НД и иные документы, на основании которых разработана ПТД; шифры производственных технологических карт сварки);
- область аттестации технологии сварки (способ (комбинацию способов) сварки, технические устройства ОПО, параметры сварных соединений).

Заявка может содержать дополнительные сведения.

Форма заявки на проверку готовности организации к выполнению сварочных работ приведена в приложении 1.

6.4 Параметры сварных соединений в области аттестации технологии сварки определяет заявитель в соответствии с разделом 2 Рекомендаций по применению РД 03-615-03, таблицей 5.1 приложения 4 Рекомендаций по применению РД 03-615-03 и п. 7.6 настоящего стандарта. При наличии в заявках сведений об аттестации с учетом [3] или [4], параметры сварных соединений могут быть определены в соответствии с указанными документами.

6.5 Сведения, представленные в приложениях к заявке, должны подтверждаться следующими аттестационными документами:

- копиями протоколов аттестации или аттестационными удостоверениями сварщиков и специалистов сварочного производства, выполняющих (осуществляющих руководство за выполнением) сварочные работы по заявляемой сварочной технологии;
- копиями свидетельств об аттестации сварочного оборудования;
- копиями свидетельств об аттестации сварочных материалов.

Область аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, сварочного оборудования и сварочных материалов должна соответствовать области аттестации заявляемой технологии сварки.

Допускается применение аттестованных сварочных материалов, область аттестации которых не содержит группы основных материалов, указанные в области аттестации заявленной технологии сварки, в случаях, когда применение таких сварочных материалов регламентировано требованиями ПТД для сварки основных материалов в рамках заявляемой технологии сварки.

6.6 Копии документов, перечисленных в п. 6.5, могут быть представлены

в электронном виде.

6.7 Состав и содержание ПТД определяется заявителем с учетом требований [1].

6.8 Допускается представление ПТД в электронном виде. В этом случае организация-заявитель должна представить в АЦСТ титульные листы (листы с утверждающими подписями) ПТД и утвержденный руководителем по сварке перечень документов, входящих в ПТД по области аттестации заявляемой технологии сварки.

6.9 Заявочные документы должны быть представлены на русском языке, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, и скреплены печатью.

6.10 Копии всех страниц предоставляемых документов должны быть заверены. Отметка о заверении содержит: слова «Верно» или «Копия верна»; должность лица, заверившего копию; его подпись; расшифровку подписи (инициалы, фамилию); дату заверения копии (выписки из документа); печать организации. Для проставления отметки о заверении копии может использоваться штамп. Копии предоставляемых многостраничных документов допускается сшивать и заверять в месте сшивки. При этом отметка о заверении на сшивке должна дополнительно содержать сведения о количестве листов.

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

6.11 В целях подтверждения того, что заявитель является непосредственным производителем сварочных работ, АЦСТ до заключения договора на проведение проверки готовности должен проверить:

- достоверность указанных в заявке сведений о заявителе (официальный сайт организации, выписка из ЕГРЮЛ, иные общедоступные ресурсы);
- подлинность и сроки действия представленных копий аттестационных документов (Реестры САСв).

6.12 Оформление договоров с заявителями, не являющимися непосредственными исполнителями сварочных работ, не допускается.

6.13 Заявочные документы формируются заявителем и направляются в АЦСТ.

6.14 Форма подачи заявочных документов (в бумажном или электронном виде) может быть указана в договоре, заключенным между членом НАКС и заявителем.

6.15 Полученные заявочные документы АЦСТ проверяет на предмет:

- наличия и комплектности прилагаемых документов согласно п. 6.2;
- правильности заполнения заявки: наличия всех необходимых сведений, их соответствия представленным документам;
- соответствия области аттестации технологии сварки требованиям ПТД и НД,

регламентирующих выполнение сварочных работ и указанных в заявке;

- соответствия ПТД требованиям НД, регламентирующих выполнение сварочных работ на заявленных технических устройствах, по способам сварки, группам основных материалов, применяемым сварочным материалам, параметрам сварных соединений.

6.16 АЦСТ информирует заявителя о результатах проверки заявочных документов. В случае необходимости проводится совместная работа по устранению несоответствий и внесению изменений.

6.17 Заявки, оформленные в электронном виде и согласованные с АЦСТ, должны быть распечатаны заявителем, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, скреплены печатью, и направлены в АЦСТ в согласованном по п. 6.14 виде.

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

6.18 После проверки АЦСТ регистрирует (в том числе в электронном виде) заявочные документы с возможностью формирования Журнала регистрации по форме, приведенной в приложении 2.

6.19 Заявка на проверку готовности заявителя – иностранной организации¹⁾ может быть зарегистрирована только после согласования с НАКС.

7 Подготовка к проведению проверки готовности

7.1 Для проведения процедур проверки готовности руководителем АЦСТ формируется аттестационная комиссия и назначается приказом руководителя члена НАКС.

7.2 Аттестационная комиссия совместно с уполномоченным представителем заявителя разрабатывает программу проверки готовности согласно требованиям пп. 4.1.4 – 4.1.5 РД 03-615-03 и п. 6.3 Рекомендаций по применению РД 03-615-03. Программа формируется в системе ЭДО по форме приложения 3.

7.3 Программа утверждается руководителем члена НАКС, согласовывается с руководителем (техническим руководителем, руководителем службы сварки) заявителя.

¹⁾ Иностранные юридические лица, компании и другие корпоративные образования, обладающие гражданской правоспособностью, созданные в соответствии с законодательством иностранных государств, международные организации, филиалы и представительства указанных иностранных лиц и международных организаций, созданные на территории Российской Федерации (согласно [2]).

При отсутствии в области аттестации сварочных материалов основных материалов, указанных в области аттестации заявленной технологии сварки, программу и копию свидетельства об аттестации сварочных материалов направляют в комитет НТС по проверке готовности организаций к применению аттестованных технологий сварки до начала проведения аттестационных испытаний технологии сварки.

7.4 При наличии в заявках соответствующих ссылок, программа разрабатывается с учетом документов НАКС [3] – [6].

7.5 Для каждого типоразмера КСС, предусмотренного программой, разрабатываются технологические карты сварки КСС в соответствии с п.6.4 Рекомендаций к применению РД 03-615-03, по форме, приведенной в приложении 4.

7.6 В случае, когда ПТД по сварке предусмотрены только процедуры ремонта (исправления) дефектов сварного шва и (или) основного материала по результатам неразрушающего контроля, в том числе, если ремонт выполняется другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку.

В состав основных параметров, определяющих однотипность, входят:

- способ сварки;
- группа основного материала;
- сварочные материалы;
- толщина деталей;
- радиус кривизны или диаметр деталей;
- положение при сварке;
- наличие подогрева;
- наличие термообработки;
- вид ремонта.

При отсутствии соответствующих указаний в НД и ПТД применяют следующие обозначения видов ремонта:

P1 – ремонт стыковых швов и основного материала без выборки или с частичной выборкой дефектного участка;

P2 – ремонт стыковых швов и основного материала с полной выборкой дефектного участка;

P3 – ремонт угловых швов без выборки или с частичной выборкой дефектного участка;

P4 – ремонт угловых швов с полной выборкой дефектного участка.

7.7 Сварные соединения стержней и стержней с листами или трубами объединяют по диаметру стержней. Каждому значению (диапазону значений) диаметра стержней присваивают индекс однотипности по диаметру стержней и устанавливают область аттестации по диаметру стержней в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 – Индексы однотипности и область аттестации по диаметру стержней

Индекс однотипности по диаметру стержней	Диаметр стержней d , мм	Область аттестации по диаметру стержней d , мм
1	$d \leq 6$	от d до 6 включительно
2	$6 < d \leq 40$	Свыше 6 до 40 включительно
3	$d > 40$	Свыше 40

8 Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ

8.1 Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ заключается в анализе и оценке оснащенности организации-заявителя ресурсами и кадрами, необходимыми для выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки, в том числе силами каждого заявленного филиала (обособленного подразделения).

8.2 Результат проверки наличия у заявителя технических, организационных и квалификационных возможностей для выполнения сварочных работ фиксируют в Акте, сформированном в системе ЭДО. Форма Акта приведена в приложении 5.

8.3 Акты оформляют на каждый филиал (обособленное подразделение) заявителя, указанный в заявке.

8.4 Если по результатам проверки технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ выявлены несоответствия, то проверку готовности организации останавливают. После устранения несоответствий проверку готовности возобновляют.

8.5 Аттестационные испытания технологии сварки проводят при удовлетворительных результатах проверки по всем показателям.

При неудовлетворительных результатах проверки аттестационные испытания технологии сварки не проводят, организацию считают не готовой к применению заявленной технологии сварки.

9 Аттестационные испытания технологии сварки

9.1 Сварка КСС

9.1.1 Сварку КСС выполняют в условиях конкретного производства сварочных работ при соблюдении следующих условий:

- специалисты сварочного производства и сварщики (операторы) должны быть работниками заявителя в соответствии с [7];
- применяемое сварочное и вспомогательное оборудование, принадлежащее заявителю на праве собственности или другом законном основании, должно соответствовать оборудованию, используемому при сварке производственных сварных соединений;
- используемые основные и сварочные материалы должны соответствовать материалам, применяемым при сварке производственных сварных соединений;
- источник электроэнергии для питания сварочного оборудования должен соответствовать типу источника, используемого при сварке производственных сварных соединений;
- условия обустройства и оснащения рабочих мест сварщиков должны соответствовать условиям выполнения работ при сварке производственных сварных соединений.

9.1.2 Сварка всех КСС, установленных программой, должна быть выполнена каждым филиалом (обособленным подразделением) заявителя, указанным в заявке¹⁾, в количестве и по типоразмерам, необходимым для подтверждения соответствия заявляемой области аттестации технологии сварки требованиям ПТД и НД, регламентирующих выполнение сварочных работ на заявленных технических устройствах.

9.1.3 Местом сварки КСС может быть:

- объект, где заявителем осуществляется производство сварочных работ в процессе строительства, монтажа, ремонта объекта с применением заявленных технологий сварки;
- завод (цех), оснащенный соответствующим оборудованием, находящийся в собственности у заявителя или другом законном основании для выполнения комплекса сварочных работ при изготовлении, ремонте продукции, включая подготовку, сборку с применением заявленных технологий сварки;
- производственная база, организованная заявителем на время строительства, монтажа, ремонта объекта или на постоянной основе для выполнения комплекса сварочных работ, включая подготовку и сборку производственных сварных соединений с использованием заявленных технологий сварки;

¹⁾ При отсутствии в заявке ссылок на документы [3] – [5].

- производственная площадка, организованная заявителем для выполнения допусковых сварных соединений, оценки технологических свойств сварочных материалов, свариваемости основных материалов.

9.1.4 Если в заявке и ПТД предусмотрены процедуры ремонта (исправления) сварного шва по результатам неразрушающего контроля, выполняемые тем же способом сварки (наплавки), то после сварки (наплавки) КСС рекомендуется выполнить имитацию дефекта и его исправление (ремонт) на одном из КСС (с учетом таблицы 2) для каждой группы основных материалов по выбору аттестационной комиссии.

9.1.5 В случае, когда ПТД предусмотрены только процедуры ремонта (исправления) сварного шва и (или) основного материала (см. п. 7.6), в качестве КСС могут использоваться готовые сварные соединения, предоставленные заявителем и имеющие удовлетворительные результаты неразрушающего контроля качества.

9.1.6 Если ПТД содержит требования к термической обработке сварных соединений, обусловленной только условиями эксплуатации сварной конструкции (например, работа в сероводородсодержащих средах), то термическую обработку КСС проводят в соответствии с требованиями ПТД для одного КСС каждой группы основных материалов.

9.1.7 При проверке готовности заявителя к применению технологий сварки полимерных материалов учет степени автоматизации применяемого сварочного оборудования при сварке КСС производится проверкой соответствия степени автоматизации оборудования, используемого для сварки КСС и указанного в технологической карте сварки КСС, и области распространения аттестационного удостоверения сварщика, выполняющего сварку КСС.

9.1.8 Выполненные КСС должны иметь читаемую маркировку, содержащую марку и типоразмер основного материала, личный шифр клейма сварщика, присвоенный по результатам первичной аттестации в соответствии с [1], выполнившего(их) КСС, подпись члена аттестационной комиссии, присутствовавшего при сварке КСС, и дату сварки. При невозможности нанесения маркировки непосредственно на КСС, она должна быть выполнена на бирке, прикрепленной к КСС.

9.1.9 Выполнение сварки КСС должно быть подтверждено фотоотчетом, требования к которому приведены в приложении 6.

9.2 Контроль качества КСС

9.2.1 Организация и проведение контроля качества КСС проводится в соответствии с требованиями СТО НАКС 2.10 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления результатов контроля и испытаний контрольных сварных

соединений» [9].

9.2.2 Разрушающие испытания и исследования проводятся только на КСС, имеющих удовлетворительные результаты неразрушающего контроля.

9.2.3 Участки сварного соединения для вырезки образцов, предназначенных для проведения разрушающих испытаний и исследований, выбираются членом аттестационной комиссии. Вырезка заготовок, их маркировка и изготовление из них образцов проводятся под контролем члена аттестационной комиссии.

9.2.4 Образцы после разрушающих испытаний и исследований, АЦСТ должен хранить до получения Свидетельства о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки.

10 Оценка и оформление результатов проверки готовности

10.1 Результаты проведенной проверки готовности оцениваются аттестационной комиссией АЦСТ.

10.2 Оценке подлежат:

- полнота и правильность представленных сведений в документах, оформленных при проведении проверки готовности (акты проверки технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя, технологические карты сварки КСС, документы с результатами контроля качества, фотоотчет о выполнении КСС);

- соответствие результатов контроля качества требованиям ПТД и НД.

10.3 По результатам выполнения КСС с учетом требований п. 3 Рекомендаций по применению РД 03-615-03 и настоящего раздела устанавливает область аттестации технологии сварки.

10.3.1 Область аттестации технологии сварки может полностью соответствовать заявленной области аттестации, если результаты контроля качества всех КСС, выполненных при аттестационных испытаниях, соответствуют требованиям ПТД и НД.

10.3.2 Область аттестации технологии сварки может частично соответствовать заявленной области аттестации, если результаты контроля качества одного или нескольких КСС, выполненных при аттестационных испытаниях, не соответствуют требованиям ПТД и НД.

10.3.3 Область аттестации технологии сварки устанавливают отдельно для организации и каждого из ее филиалов (обособленных подразделений).

Область аттестации технологии сварки может быть единой для организации и ее филиалов (обособленных подразделений) при совпадении параметров сварных соединений и их значений (диапазонов значений).

10.3.4 В случае неудовлетворительных результатов аттестационных испытаний технологии сварки область аттестации не устанавливаются, организацию (или один или несколько филиалов (обособленных подразделений)) считают неготовой к применению заявленной технологии сварки.

10.4 По итогам проверки готовности независимо от ее результатов АЦСТ оформляет Заключение о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки с приложениями (далее – Заключение о готовности), по форме приложения 7.

10.4.1 Заключение о готовности должно содержать сведения, приведенные в п.7.7 Рекомендаций к применению РД 03-615-03, а также сведения:

- о наличии или отсутствии у заявителя филиалов (обособленных подразделений);
- о местах и сроках проведения проверки готовности с указанием адреса фактического расположения филиала (обособленного подразделения) или места производства сварочных работ, в которых проводилась сварка КСС, назначение объекта (например, строительство магистрального газопровода; монтаж резервуара; сварочный участок цеха №3 и т.п.);
- о применении дополнительных требований документов НАКС [3] – [5] (дополнительные сведения);
- результаты проверки наличия технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя;
- результаты аттестационных испытаний технологии сварки.

10.4.2 При оформлении результатов проверки готовности заявителя к применению технологий сварки с использованием сварочных материалов, область аттестации которых не содержит группы основных материалов, указанных в области аттестации технологии сварки, в Приложении 5 «Установленная область аттестации технологии сварки» Заключения о готовности следует указывать сварочные материалы и группу основных материалов, для которых они предназначены с учетом проведенных аттестационных испытаний.

Например:

Группы и марки основных материалов	4
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды типа Э-10Х25Н13Г2 (марка ОЗЛ-6) и другие аттестованные сварочные материалы в соответствии с требованиями ПТД для сварки 9 группы

10.4.3 При оформлении результатов проверки готовности заявителя к применению технологий сварки стыковых разнотолщинных соединений при наличии механической обработки более толстой детали, рекомендуется в Приложении 2 «Перечень групп однотипных производственных сварных соединений», Приложении 3 «Перечень

контрольных сварных соединений» и Приложении 5 «Установленная область аттестации технологии сварки» Заключения о готовности указывать только номинальную толщину более тонкой детали, а при наличии соответствующих требований в НД, регламентирующих выполнение сварочных работ, так же указывать характеристики разнотолщинности (например, соотношение номинальных толщин деталей) в виде примечаний в Приложениях 2, 3 и 5 Заключения о готовности.

10.4.4 При оформлении результатов проверки готовности заявителя к применению технологий сварки угловых и тавровых соединений в Приложениях 2, 3 и 5 Заключения о готовности необходимо указывать диаметры (для труб) и толщины (для труб и листов) обеих деталей.

10.4.5 Для дополнения сведений, приведенных в Приложениях 2, 3 и 5 к Заключению о готовности, а также для пояснения или уточнения значений, или диапазонов значений параметров, допускается использовать примечания и сноски. Требования к оформлению сносок и примечаний в Приложениях Заключения о готовности и примеры формулировок приведены в приложении 8.

10.4.6 При наличии в ПТД требований к выполнению испытаний на ударную вязкость, применение соотношения «от 0,5S до 2S включительно» для установления области аттестации по толщинам (табл. П.3.5 Приложения 3 к Рекомендациям по применению РД 03-615-03) в Приложении 5 к Заключению о готовности, допускается для КСС толщиной не менее 12 мм, на которых выполнены соответствующие испытания.

10.4.7 При оформлении результатов проверки готовности к применению технологий ремонта рекомендуется руководствоваться таблицей 2. При этом область распространения по диаметрам и толщинам устанавливается по каждой группе основных материалов, исходя из требований ПТД и производственных технологических карт.

Таблица 2 – Область распространения по видам ремонта

Вид ремонта	Область распространения
P1	P1
P2	P1, P2
P3	P3
P4	P3, P4

10.4.8 При оформлении результатов проверки готовности к применению технологий сварки стержней рекомендуется руководствоваться таблицей 1.

10.5 Заключение о готовности должно быть подписано руководителем АЦСТ,

председателем, членами аттестационной комиссии и уполномоченным представителем заявителя. Заключение о готовности должно быть согласовано с руководителем организации-заявителя и утверждено руководителем члена НАКС, заверено печатями организации-заявителя и члена НАКС. Заключение о готовности оформляется в двух экземплярах, один хранится в АЦСТ, второй выдается заявителю.

10.6 Заключение о готовности и фотоотчет, сформированный в соответствии с п. 9.1.9, АЦСТ направляет в НАКС для проведения экспертизы и оформления при удовлетворительных результатах экспертизы Свидетельства о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки (далее – Свидетельство о готовности), при неудовлетворительных результатах – мотивированного отказа в оформлении Свидетельства (акта экспертизы).

10.7 При необходимости, НАКС может запросить иные документы, оформленные при проверке готовности (в т.ч. через систему ЭДО). Запрошенные документы должны быть предоставлены в течение трех рабочих дней.

10.8 При наличии несоответствий в оформлении (грамматических ошибок, неточностей, неправильных обозначений и т.п.) АЦСТ оформляет новое (исправленное) Заключение о готовности и направляет в НАКС.

При наличии замечаний и несоответствий, которые требуют проведения дополнительных процедур (проверки, сварки и контроля качества КСС), АЦСТ должен внести изменения в программу, согласовать ее с заявителем, и выполнить необходимые процедуры. После получения удовлетворительных результатов, АЦСТ оформляет новое Заключение о готовности и направляет его в НАКС.

10.9 В случае признания результатов проверки НАКС оформляет Свидетельство готовности в электронном виде, заверяет усиленной электронной цифровой подписью и размещает результаты проверки в Реестре САСв.

10.10 АЦСТ распечатывает Свидетельство о готовности, заверяет его подписью руководителя и печатью члена НАКС и передает заявителю вместе с Заключением о готовности в порядке, определенном договором.

10.11 Подлинность печатной версии Свидетельства о готовности проверяется посредством верификации его содержания с соответствующими сведениями о результатах проверки готовности в Реестре САСв.

10.12 При неудовлетворительных результатах проверки готовности Свидетельство о готовности не оформляется. Заявителю направляется Заключение с неудовлетворительными результатами проверки готовности.

11 Порядок переоформления и выдачи дубликатов аттестационных документов

11.1 Заключение и Свидетельство о готовности могут быть переоформлены в случаях:

- реорганизации заявителя в формах, предусмотренных ст. 58 Гражданского Кодекса [8];
- изменения наименования заявителя и (или) его адреса местонахождения;
- наличия ошибочно указанных сведений.

11.2 Для переоформления аттестационных документов заявитель или его правопреемник представляют в АЦСТ, выполнивший проверку готовности, заявление о переоформлении Заключения о готовности и Свидетельства о готовности, с указанием новых сведений и подтверждающих документов, и оригинал действующего Свидетельства о готовности.

11.3 АЦСТ оформляет новое Заключение о готовности с внесением необходимых изменений и направляет его в НАКС с письмом с разъяснением причин переоформления и приложением подтверждающих документов и оригинала Свидетельства о готовности.

11.4 После проведения экспертизы НАКС формирует новое Свидетельство о готовности, срок действия которого соответствует сроку действия переоформляемого Свидетельства, и вносит соответствующие изменения в Реестр САСв.

11.5 Ранее выданное Свидетельство о готовности недействительно с момента выдачи нового Свидетельства о готовности.

11.6 Основанием для отказа в переоформлении аттестационных документов является наличие в документах, представляемых заявителем, недостоверной или искаженной информации.

11.7 В случае порчи или утраты печатной версии Свидетельства о готовности, заявитель вправе обратиться в АЦСТ для повторного ее получения.

12 Особенности проведения внеочередной проверки готовности организации-заявителя

12.1 Процедура внеочередной проверки готовности проводится в случаях, регламентированных требованиями п.1.14 РД 03-615-03.

12.2 Основанием для проведения внеочередной проверки готовности могут являться:

- полученные от органов технического надзора указания, предписания и т.п.;
- обращения организаций, эксплуатирующих изделия, конструкции, производственные объекты, изготовленные с применением аттестованных технологий сварки;
- обращения организаций, выполняющих (в том числе силами своих филиалов

(обособленных подразделений) сварочные работы с применением аттестованной технологии сварки;

- результаты инспекционного контроля (проверки) или внеплановой проверки деятельности члена НАКС по проверке готовности (аттестации сварочных технологий).

12.3 Внеочередная проверка готовности проводится на основании документов, полученных НАКС и подтверждающих наличие в производственной деятельности организации-заявителя нарушений требований ПТД и (или) законодательных, нормативных актов в области промышленной безопасности при выполнении сварочных работ.

12.4 НАКС анализирует полученную информацию о наличии несоответствий требованиям нормативных документов в области промышленной безопасности и (или) свидетельствующей об ухудшении качества производственных сварных соединений, выполненных по аттестованной технологии сварки, и принимает одно из следующих решений:

- признать полученную информацию недостоверной;
- провести внеплановую проверку деятельности члена НАКС по проверке готовности (аттестации сварочных технологий);
- признать недействительными аттестационные документы, выданные по результатам проверки готовности заявителя.

12.5 В случае признания недействительными аттестационных документов, выданных по результатам предыдущей проверки готовности заявителя, НАКС издает приказ об исключении из Реестра САСв аттестационных документов, признанных недействительными. На основании приказа в Реестр САСв под номером соответствующего свидетельства вносится запись «Исключено из Реестра (приказ № ____ от _____)».

12.6 Внеочередная проверка готовности проводится после внесения в Реестр САСв записи об исключении из Реестра результатов предыдущей проверки готовности.

12.7 Внеочередная проверка готовности проводится в порядке и объемах, установленных для проведения проверки готовности.

12.8 Заявка на проведение внеочередной проверки готовности и программа должны быть согласованы с комитетами НТС НАКС по проверке готовности организаций к применению технологий сварки и научно-методической работе.

12.9 Заявляемая при внеочередной проверке готовности область аттестации технологии сварки должна быть идентична области аттестации, заявленной при проверке готовности, результаты которой признаны недействительными.

12.10 К комплекту заявочных документов для проведения процедуры внеочередной проверки готовности согласно п. 6.2, необходимо дополнительно приложить документы,

подтверждающие наличие несоответствий требованиям нормативных документов в области промышленной безопасности и(или) документы, подтверждающие ухудшение качества производственных сварных соединений, выполненных по аттестованной технологии сварки.

12.11 Аттестационные документы, признанные недействительными, подлежат возврату заявителем в АЦСТ.

13 Формирование и хранение архивных дел

13.1 Требования к ведению архива, в том числе в электронном виде, приведены в СТО НАКС 2.1 «Система аттестации сварочного производства. Требования к членам НАКС».

13.2 Документы, полученные вместе с заявкой, оформленные во время и по результатам проведения проверки готовности, должны храниться в архиве члена НАКС. При этом документы, сформированные в системе ЭДО и оформленные при проведении проверки готовности, должны содержать QR-код с идентификационным номером, автоматически генерируемым при печати документов, исправление и удаление которого не допускается.

Не допускается использовать факсимиле для документов, оформляемых во время и по результатам проведения проверки готовности организаций к применению технологий сварки (программа проверки готовности, акт проверки технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки, технологические карты сварки КСС, документы с результатами контроля качества КСС, Заключение о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки, Свидетельства о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки).

13.3 АЦСТ должен хранить в своем архиве по каждой проверке готовности:

- заявку на проведение проверки готовности;
- перечень зарегистрированных и утвержденных документов ПТД, копию титульного листа ПТД, копии технологических карт сварки производственных сварных соединений (или другие виды технологических документов), подтверждающих установленную область аттестации технологии сварки¹⁾;
- копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий заявителя или привлекаемых им лабораторий, и копии договоров заявителей со сторонними организациями, выполняющими контроль качества производственных сварных соединений

¹⁾ Допускается хранение в электронном виде.

(при наличии);

- программу проверки готовности;
- Акт проверки технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя для выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки;
- список сварщиков и специалистов сварочного производства с номерами аттестационных удостоверений, копии протоколов аттестации или аттестационных удостоверений персонала, выполняющего сварку КСС¹⁾;
- перечень сварочного оборудования и копии свидетельств об аттестации сварочного оборудования, применяемого при сварке КСС¹⁾;
- перечень сварочных материалов и копии свидетельств об аттестации сварочных материалов, применяемых при сварке КСС¹⁾;
- технологические карты сварки КСС;
- в случае выполнения контроля качества КСС привлекаемой лабораторией – копии свидетельств об аттестации (аккредитации) и копии договоров на проведение контроля качества КСС;
- сертификаты (или их копии) на основные и сварочные материалы, использованные при сварке КСС¹⁾;
- акты, протоколы, заключения по результатам контроля качества КСС;
- Заключение о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки;
- копию Свидетельства о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки (в случае его оформления).

Данные о проверке готовности организации к применению сварочных технологий хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации. В случае неудовлетворительных результатов проверки готовности, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

14 Исследовательская аттестация технологий

В случае, если организация планирует выполнять сварочные работы по технологии сварки (наплавки, пайки), применение которой не регламентировано действующей нормативной документацией, проверка готовности организации к применению сварочных технологий выполняется после проведения исследовательской аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) в соответствии с разделом 3 РД 03-615-03.

¹⁾ Допускается хранение в электронном виде.

15 Заключительные положения

15.1 Настоящий документ отменяет действие нижеперечисленных документов НАКС или их отдельных положений:

- п. 5 решения НТС НАКС (протокол № 13 от 25 декабря 2003 г.);
- п. 10 решения НТС НАКС (протокол № 19 от 21 апреля 2009 г.);
- СТО НАКС 62782361-014-2009 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия сварочных технологий и производств» (Протокол Президиума НП «НАКС» № 27 от 23 сентября 2009 г.);
- п. 4 решения НТС НАКС (протокол № 24 от 17 апреля 2012 г.);
- п. 9 решения НТС НАКС (протокол № 26 от 02 октября 2012 г.);
- пп. 3 и 5 решения НТС НАКС, приложение 3 (протокол № 29 от 08 августа 2013 г.);
- п. 2 решения НТС НАКС (протокол № 30 от 12 февраля 2014 г.);
- п. 6 решения НТС НАКС (протокол № 32 от 21 января 2015 г.);
- приложение 3 к протоколу НТС НАКС №33 от 09 сентября 2015 г.;
- приложение 2 к протоколу НТС НАКС №34 от 20 января 2016 г.;
- приложения 7 и 10 к протоколу НТС НАКС №36 от 13 июня 2017 г.;
- п. 1, 3 приложения 2 к протоколу НТС НАКС № 37 от 22 января 2018 г.;
- приложение 8 к протоколу НТС НАКС № 38 от 21 января 2019 г.

Приложение 1

**Форма заявки на проведение проверки готовности организации-заявителя
к применению аттестованной сварочной технологии**

Исх. № _____ от _____ в АЦСТ - _____

**ЗАЯВКА
на проведение проверки готовности организации-заявителя
к применению сварочной технологии**

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ «_____» _____ 20 ____ г.

Сведения об организации-заявителе:

Наименование организации-заявителя	
Наличие филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Адрес местонахождения	
Страна	
ИНН (или иной уникальный регистрационный признак)	
Адрес сайта в сети Интернет	
Уполномоченный представитель заявителя (ФИО, телефон, адрес электронной почты)	

Вид проверки готовности (первичная, периодическая)	
Номер свидетельства о готовности организации к применению сварочных технологий (при периодической проверке)	

Сведения о наличии филиалов (обособленных подразделений) в составе организации-заявителя, выполняющих сварочные работы:

Организация-заявитель без участия филиалов (обособленных подразделений)	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Организация-заявитель с участием одного, нескольких или всех филиалов (обособленных подразделений): (указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Один филиал (обособленное подразделение), несколько или все филиалы (обособленные подразделения) (указать наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений))	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)

Сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации:

Объект, где осуществляется производство сварочных работ или производственная база организации-заявителя (указать наименование и адрес)	
Характер выполняемых работ (при наличии сведений в ПТД)	
Наличие аттестованных сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества сварных соединений	Приложение 1
Наличие аттестованного сварочного оборудования	Приложение 2
Наличие аттестованных сварочных материалов	Приложение 3
Наличие аттестованной лаборатории	Приложение 4

Сведения о ПТД:

Наименование технологии сварки	
ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)	
Шифры НД, регламентирующих выполнение сварочных работ	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	
Шифры производственных технологических карт сварки	

Область аттестации технологии сварки:

Способ (комбинация способов) сварки	
Технические устройства ОПО	
Параметры сварных соединений:	
1	
2	
...	

Дополнительные сведения:

Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Аттестация с учетом РД-03.120.20-КТН-0477-22	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
ПТД содержит требования к ремонту (исправлению) дефектов сварного шва и(или) основного материала по заявляемой технологии сварки (если ремонт выполняют другим способом сварки, то оформляют отдельную заявку)	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)

(Должность руководителя сварочного производства организации-заявителя)

подпись

инициалы, фамилия

(Должность руководителя организации-заявителя)

подпись

инициалы, фамилия

МП

Приложение 1

Сведения о сварщиках, специалистах сварочного производства и специалистах по контролю качества сварных соединений¹⁾

№ п/п	ФИО	Место работы (организация), должность	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия удостоверения	Область действия удостоверения (Группы и технические устройства)	Примечание (для сварщиков указать способ сварки и материал, для контролеров – метод контроля)

Приложение 2

Сведения о сварочном оборудовании¹⁾

№ п/п	Шифр СО	Марки СО	Способы сварки (наплавки)	Количество единиц	Номер свидетельства об аттестации СО и дата окончания действия	Примечание

Приложение 3

Сведения о сварочных материалах¹⁾

№ п/п	Вид СМ	Марки СМ	Способы сварки (наплавки)	Номер свидетельства об аттестации СМ и дата окончания действия	Примечание

Приложение 4

Сведения о лаборатории контроля качества производственных сварных соединений¹⁾

№ п/п	Данные об аттестации лаборатории организации-заявителя и/или субподрядной организации.			Область действия		Примечание (указать № договора с субподрядной организацией)
	Наименование организации	Номер свидетельства	Дата выдачи	Группы технических устройств	Методы контроля (виды испытаний и исследований)	

¹⁾ Указывают отдельно для организации и каждого филиала (обособленного подразделения), выполняющего сварочные работы по заявляемой технологии

Приложение 2

Форма журнала регистрации заявочных документов

Организация	Страна /город	ИНН	Наличие филиалов (обособленных подразделений)	Вид проверки готовности	Способ сварки	Технические устройства ОПО

Приложение 3

Форма программы проверки готовности организации к применению
сварочных технологий

СОГЛАСОВАНО

Руководитель организации-заявителя

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации-
аттестационного центра

подпись

инициалы, фамилия

подпись

инициалы, фамилия

М.П.

Дата

М.П.

Дата

ПРОГРАММА ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

№ _____ от _____

наименование технологии сварки

1 Сведения об организации и филиалах (обособленных подразделениях)

Наименование и адрес места нахождения
организации

Наименования и адреса мест нахождения
филиалов (обособленных подразделений)

1

2

...

2 Вид проверки готовности (первичная,
периодическая)

Номер свидетельства о готовности организации к
применению сварочных технологий (при
периодической проверке)

3 Заявленная область аттестации технологии сварки

Способ (комбинация способов) сварки	
Технические устройства опасных производственных объектов	
Перечень групп однотипных производственных сварных соединений	Приложение 1

Дополнительные сведения

4 Места и сроки проведения проверки готовности организации:

Этап проверки	Место проведения	Сроки проведения
Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей	1	
	2	
	...	

Аттестационные испытания технологии сварки (сварка КСС)	1	
	2	
	...	

5 Показатели и документы для проверки технических, организационных и квалификационных возможностей организации

№ п/п	Проверяемый показатель	Подтверждающий документ
1	Наличие подразделения по сварке или ответственного за выполнение сварочных работ	Приказ о создании подразделения (назначении руководителя). Структура службы
2	Наличие оформленных трудовых отношений со специалистами сварочного производства II, III уровней, с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Список специалистов с номерами аттестационных удостоверений, трудовые договоры (трудовые книжки)
3	Соответствие должностных обязанностей специалистов сварочного производства функционалу подразделения по сварке организации	Должностные инструкции, положение о сварочном подразделении или иной документ, определяющий функционал подразделения (руководителя) по сварке
4	Наличие оформленных трудовых отношений со сварщиками, аттестованными с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Список сварщиков с номерами аттестационных удостоверений, трудовые договоры (трудовые книжки)
5	Наличие в организации собственного или арендованного СО, аттестованного в соответствии с РД 03-614-03 с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Документы, подтверждающие правообладание СО. Свидетельства об аттестации
6	Наличие источника электроэнергии требуемой мощности (точек подключения СО к сети питания) для питания сварочного оборудования	Паспорт на СО. Документы, подтверждающие возможность подключения СО к сети питания с требуемыми характеристиками
7	Наличие в организации аттестованных в установленном порядке специалистов, ответственных за исполнение требований охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности	Приказы о назначении ответственных, удостоверения, протоколы аттестации
8	Наличие подразделения или ответственного по обслуживанию и ремонту СО или договора со специализированной организацией	Приказ о создании или о назначении ответственного, положение о подразделении или договор
9	Наличие у организации системы учета, обслуживания и ремонта СО	Журналы учета состояния СО, графики обслуживания
10	Наличие вспомогательного оборудования по заявляемой технологии: – для подготовки и сборки свариваемых элементов; – для подогрева свариваемых элементов, термической обработки	Документы, подтверждающие правообладание
11	Наличие сварочных материалов, аттестованных в соответствии с РД 03-613-03 или СТО НАКС 2.7 с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Перечень сварочных материалов, Свидетельства об аттестации
12	Соблюдение порядка обращения со сварочными материалами	Журналы учёта, выдачи сварочных материалов, журналы прокали, условия хранения
13	Наличие инструментов и приборов для	Перечень инструментов и приборов. Документы,

№ п/п	Проверяемый показатель	Подтверждающий документ
	операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ по заявляемой технологии	подтверждающие правообладание
14	Порядок организации сварочных работ и контроля соблюдения технологии сварки	Наличие специалистов строительного контроля или службы ОТК. Наличие специалистов сварочного производства аттестованных на II-й и выше уровни профессиональной подготовки, выполняющих руководство сварочными работами. Документы, регламентирующие организацию контроля за сварочными работами
15	Организация выполнения контроля качества сварных соединений в соответствии с ПТД по заявленной технологии (собственная лаборатория, сторонняя организация)	Свидетельства об аккредитации (паспорта)

6 Аттестационные испытания технологии сварки

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений (приложение 1).

Перечень контрольных сварных соединений (приложение 2).

Методы неразрушающего контроля, виды испытаний и исследований КСС (приложение 3).

Методы неразрушающего контроля КСС (приложение 4).

Виды разрушающих испытаний или исследований КСС (приложение 5).

Проведение аттестационных испытаний должно быть подтверждено фотографиями:

- члена(ов) аттестационной комиссии со сварщиком(ами), участвующим(ими) в сварке КСС при ознакомлении с технологическими картами сварки КСС;
- общего вида оснащения места сварки КСС;
- общего вида заготовок для КСС;
- общего вида всех выполненных КСС.

(Запрет или ограничение на фотосъемку должен быть подтвержден соответствующим документом организации-заявителя)

Руководитель АЦСТ

подпись

инициалы, фамилия

Аттестационная комиссия:

Председатель комиссии

подпись

инициалы, фамилия

Члены комиссии

подпись

инициалы, фамилия

подпись

инициалы, фамилия

Уполномоченный

представитель заявителя

подпись

инициалы, фамилия

Приложение 1

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений
Способ (комбинация способов) сварки:

Параметры производственных сварных соединений												Идентификатор однотипности

Приложение 2

Перечень контрольных сварных соединений
Способ (комбинация способов) сварки:

Параметры КСС												Идентификатор однотипности

Приложение 3

Методы неразрушающего контроля, виды испытаний и исследований КСС

Метод неразрушающего контроля, вид разрушающих испытаний или исследований	Объем контроля (% или кол-во образцов)	НД, регламентирующие методику неразрушающего контроля, разрушающих испытаний или исследований	НД, регламентирующие нормы оценки качества ¹⁾	Организация, выполняющая контроль КСС
¹⁾ Указывают пункт или раздел НД, содержащий нормы оценки качества.				

Приложение 4

Методы неразрушающего контроля КСС

Идентификатор однотипности	Методы неразрушающего контроля КСС ¹⁾						
¹⁾ Методы контроля, применяемые для КСС, отмечают знаком «+», не применяемые знаком «-».							

Приложение 5

Виды разрушающих испытаний или исследований КСС

Идентификатор однотипности	Виды разрушающих испытаний или исследований КСС ¹⁾						
¹⁾ Виды разрушающих испытаний или исследований КСС, применяемые для КСС, отмечают знаком «+», не применяемые знаком «-».							

Приложение 4

Форма технологической карты сварки контрольного сварного соединения

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СВАРКИ
КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ

Идентификатор однотипности _____

ФИО сварщика _____

Номер аттестационного удостоверения _____

Дата сварки _____

ТУ ОПО			
Шифр НД, регламентирующих выполнение сварочных работ			
Способ (комбинация способов) сварки			
Параметры сварных соединений:			
1		5	
2		6	
3		7	
4		...	

Количество КСС		Маркировка КСС (идентификатор КСС и порядковый номер)	
Способ сборки		Требования к прихваткам	
Сварочные материалы (вид, марка)		Сварочное оборудование (наименование, марка и обозначение (модель, тип))	

Эскиз собранного под сварку соединения	Эскиз выполненного сварного соединения	Порядок выполнения технологических операций

Параметры сварки

Технологические требования

Контроль КСС

Методы неразрушающего контроля, виды разрушающих испытаний и исследований	Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества	Объем контроля (% или количество образцов)

Разработал

подпись

инициалы, фамилия

Сварщик

подпись

инициалы, фамилия

Уполномоченный
представитель заявителя

подпись

инициалы, фамилия

Приложение 5

Форма Акта проверки технических, организационных и квалификационных возможностей организации-заявителя для выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки

Акт № _____ от _____

проверки технических, организационных и квалификационных возможностей
организации-заявителя для выполнения сварочных работ
по заявляемой технологии сварки

Наименование организации (или филиала
(обособленного подразделения)) _____

Место проведения _____

№ п/п	Проверяемый показатель	Подтверждающий документ*	Результат проверки
1	Наличие подразделения по сварке или ответственного за выполнение сварочных работ	Приказ о создании подразделения (назначении руководителя). Структура службы	Есть/нет
2	Наличие оформленных трудовых отношений со специалистами сварочного производства II, III уровней, с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Список специалистов с номерами аттестационных удостоверений, трудовые договоры (трудовые книжки)	Есть/нет
3	Соответствие должностных обязанностей специалистов сварочного производства функционалу подразделения по сварке организации	Должностные инструкции, положение о сварочном подразделении или иной документ, определяющий функционал подразделения (руководителя) по сварке	Соотв. / не соотв.
4	Наличие оформленных трудовых отношений со сварщиками, аттестованными с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Список сварщиков с номерами аттестационных удостоверений, трудовые договоры (трудовые книжки)	Есть/нет
5	Наличие в организации собственного или арендованного СО, аттестованного в соответствии с РД 03-614-03 с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Документы, подтверждающие правообладание СО Свидетельства об аттестации	Есть/нет
6	Наличие источника электроэнергии требуемой мощности (точек подключения СО к сети питания) для питания сварочного оборудования	Паспорт на СО. Документы, подтверждающие возможность подключения СО к сети питания с требуемыми характеристиками	Есть/нет
7	Наличие в организации аттестованных в установленном порядке специалистов, ответственных за исполнение требований охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности	Приказы о назначении ответственных, удостоверения, протоколы аттестации	Есть/нет
8	Наличие подразделения или ответственного по обслуживанию и ремонту СО или договора со специализированной организацией	Приказ о создании или о назначении ответственного, положение о подразделении или договор	Есть/нет
9	Наличие у организации системы учета, обслуживания и ремонта СО	Журналы учета состояния СО, графики обслуживания	Есть/нет
10	Наличие вспомогательного оборудования по заявляемой технологии: – для подготовки и сборки свариваемых элементов; – для подогрева свариваемых элементов, термической обработки	Документы, подтверждающие правообладание	Есть/нет

№ п/п	Проверяемый показатель	Подтверждающий документ*	Результат проверки
11	Наличие сварочных материалов, аттестованных в соответствии с РД 03-613-03 или СТО НАКС 2.7 с областью аттестации, соответствующей заявленной технологии сварки	Перечень сварочных материалов, Свидетельства об аттестации	Есть/нет
12	Соблюдение порядка обращения со сварочными материалами	Журналы учёта, выдачи сварочных материалов, журналы прокатки, условия хранения	Есть/нет
13	Наличие инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ по заявляемой технологии	Перечень инструментов и приборов. Документы, подтверждающие правообладание	Есть/нет
14	Порядок организации сварочных работ и контроля соблюдения технологии сварки	Наличие специалистов строительного контроля или службы ОТК. Наличие специалистов сварочного производства аттестованных на II-й и выше уровни профессиональной подготовки, выполняющих руководство сварочными работами. Документы, регламентирующие организацию контроля за сварочными работами	Есть/нет
15	Организация выполнения контроля качества сварных соединений в соответствии с ПТД по заявленной технологии (собственная лаборатория, сторонняя организация)	Свидетельства об аккредитации (паспорта)	Есть/нет

* Копию подтверждающего документа прикладывают в случае выявления несоответствий.

Дата проведения повторной проверки технических, организационных и квалификационных возможностей организации после устранения несоответствий (если требуется)

При повторной проверке технических, организационных и квалификационных возможностей организации устранены несоответствия, приведенные в пунктах акта (если требуется)

Результаты проверки технических, организационных и квалификационных возможностей организации (филиала (обособленного подразделения))

для выполнения сварочных работ по технологии сварки:

удовлетворительно/не удовлетворительно

Аттестационная комиссия:

Председатель комиссии

подпись

инициалы, фамилия

Члены комиссии

подпись

инициалы, фамилия

подпись

инициалы, фамилия

Ознакомлен:

ФИО, должность и подпись уполномоченного представителя заявителя

Приложение 6**Требования к фотоотчету о выполнении сварки КСС**

1. Фотоотчет о выполнении сварки КСС должен быть сделан с помощью программного обеспечения для мобильных устройств «НАКС Аттестация», разработанного НАКС. Программное обеспечение должно быть установлено на мобильном устройстве, оснащённом GPS-модулем и активной SIM-картой, имеющем доступ к сети Интернет.

2. Фотографии должны быть сделаны в месте и в сроки выполнения сварки КСС, указанные в программе проверки готовности и Заключении о готовности.

3. Выполнение сварки КСС подтверждается следующими фотографиями:

- члена(ов) аттестационной комиссии со сварщиком(ами), участвующим(ими) в сварке КСС при ознакомлении с технологическими картами сварки КСС;

- общего вида оснащения места сварки КСС;

- общего вида заготовок для КСС;

- общего вида всех выполненных КСС.

4. Фотография общего вида оснащения места сварки КСС должна содержать рабочее(ие) место(а) сварщика(ов), обустроенное(ые) согласно требованиям охраны труда и технологических карт сварки КСС.

5. Заготовки для КСС, указанных в программе проверки готовности, могут быть представлены на одной или нескольких фотографиях.

6. Фотография общего вида всех выполненных КСС должна содержать все КСС с видимой маркировкой, нанесенной согласно требованиям п. 9.1.8. В случае большого количества КСС может быть сделано несколько фотографий.

7. В системе ЭДО АЦСТ фотографии подлежат проверке на предмет их качества и содержимого. Максимальное количество фотографий, отправляемых на экспертизу в НАКС, регулируется настройками ЭДО.

8. При наличии документа заявителя, устанавливающего запрет или ограничение на фотосъемку, взамен фотографий, перечисленных в п. 3, следует ежедневно во время выполнения КСС делать по две фотографии члена(ов) аттестационной комиссии на фоне вывески с наименованием организации-заявителя и(или) наименованием объекта: перед входом на объект и при выходе с объекта.

Документ заявителя, устанавливающий запрет или ограничение на фотосъемку, АЦСТ прикрепляет к Заключению о готовности при отправке в НАКС.

Приложение 7

**Форма Заключения о готовности организации-заявителя
к применению аттестованной технологии сварки**

Аттестационный центр	
СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ
Руководитель организации-заявителя	Руководитель организации- аттестационного центра

_____	_____	_____	_____
подпись	инициалы, фамилия	подпись	инициалы, фамилия
М.П.	Дата	М.П.	Дата

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ГОТОВНОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ
АТТЕСТОВАННОЙ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ**

№ _____ от _____

наименование технологии сварки

Наименование и адрес места нахождения
организации

Наименования и адреса мест нахождения
филиалов (обособленных подразделений)

ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)

Способ (комбинация способов) сварки

Технические устройства опасных производственных
объектов

Вид проверки готовности (первичная, периодическая)

Номер свидетельства о готовности организации к
применению сварочных технологий (при
периодической проверке)

Перечень групп однотипных производственных
сварных соединений

Приложение 2

Дополнительные сведения

Проверка проводилась по программе проверки готовности организации к применению
технологии сварки № _____ от _____
согласованной _____ утвержденной _____

Места и сроки проведения проверки готовности организации:

Этап проверки	Место проведения	Сроки проведения
Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей	1	
	2	
	...	
Аттестационные испытания технологии сварки (указывают место проведения сварки КСС и сроки проведения сварки и контроля качества КСС)	1	
	2	
	...	

1. Проверка технических, организационных и квалификационных возможностей заявителя

Наименование организации/филиала (обособленного подразделения)	Результат (удовлетворительно /неудовлетворительно), номер и дата Акта

2. Аттестационные испытания технологии сварки

Наименование организации/филиала (обособленного подразделения)	Результат (удовлетворительно /неудовлетворительно)

Выводы аттестационной комиссии

Организация _____

наименование организации

готова/не готова к применению технологии сварки:

наименование технологии сварки

в соответствии с областью аттестации технологии сварки, установленной по результатам аттестационных испытаний (приложения 1-5)

Руководитель АЦСТ

подпись

инициалы, фамилия

Аттестационная комиссия:

Председатель комиссии

подпись

инициалы, фамилия

Члены комиссии

подпись

инициалы, фамилия

подпись

инициалы, фамилия

Ознакомлен: _____

ФИО, должность и подпись уполномоченного представителя заявителя

Приложение 1

Сведения о ПТД и НД, регламентирующих выполнение сварочных работ по аттестуемой технологии сварки

№ п/п	Область аттестации технологии сварки	Шифр ПТД и/или НД и № пункта
1	Способ сварки	
2	Основные материалы	
3	Сварочные материалы	
4	Другие параметры	

Уполномоченный представитель заявителя

инициалы, фамилия

Сведения подписываются главным сварщиком предприятия, или ведущим специалистом предприятия, занимающегося разработкой технологической сварочной документации

Приложение 2

Перечень групп однотипных производственных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки:

Параметры производственных сварных соединений												Идентификатор однотипности

Приложение 3

Перечень контрольных сварных соединений

Способ (комбинация способов) сварки:

Параметры КСС												Идентификатор однотипности

Приложение 4

Методы неразрушающего контроля, виды испытаний и исследований КСС

Метод неразрушающего контроля, вид разрушающих испытаний или исследований	Объем контроля (% или кол-во образцов)	НД, регламентирующие методику неразрушающего контроля, разрушающих испытаний или исследований	НД, регламентирующие нормы оценки качества	Организация, выполняющая контроль КСС (свидетельство об аттестации лаборатории)

Результаты неразрушающего контроля КСС

Идентификатор однотипности	Методы неразрушающего контроля КСС						
Указывают результат «годен» или «не годен», номер и дату документа (акта, заключения, протокола контроля).							

Результаты разрушающих испытаний или исследований КСС

Идентификатор однотипности	Виды разрушающих испытаний или исследований КСС ¹⁾						
Указывают результат «годен» или «не годен», номер и дату документа (акта, заключения, протокола испытаний или исследований).							

Приложение 5

Установленная область аттестации технологии сварки

наименование технологии сварки

ПТД (наименование, обозначение, дата утверждения)

Область аттестации технологии сварки	
Способ (комбинация способов) сварки	
Технические устройства ОПО	
Параметры сварных соединений	
1	
2	
...	
Шифры производственных технологических карт сварки	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	

Руководитель АЦСТ

подпись

инициалы, фамилия

Аттестационная комиссия:

Председатель комиссии

подпись

инициалы, фамилия

Члены комиссии

подпись

инициалы, фамилия

подпись

инициалы, фамилия

Ознакомлен:

ФИО, должность и подпись уполномоченного представителя заявителя

Оформление сносок и примечаний

В случаях, когда необходимо пояснить конкретные обозначения при оформлении Приложений 2, 3 и 5 «Заключения о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки», следует использовать сноски.

Знак сноски выполняют арабской цифрой со скобкой в виде надстрочного знака ⁽¹⁾ или в виде звездочки (*) и ставят непосредственно после того обозначения, к которому дается пояснение.

Для каждой страницы используют отдельную систему нумерации сносок, при этом в одном Заключении о готовности должны использоваться единообразные знаки сносок.

Максимальное количество звездочек на странице не должно превышать трех.

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

Рекомендуется использовать примечания, формулировки которых аналогичны приведенным ниже примерам:

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

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

- область распространения действительна для заполняющих и облицовочных слоёв шва при комбинированной сварке;

- область распространения действительна в объеме требований проекта Н87-09 «Сахалин 1»;

- проверка готовности организации-заявителя к применению технологий сварки проведена с учетом требований "Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром».

Библиография

- [1] Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» (утверждены приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор) от 11.12.2020 г. № 519)
- [2] Налоговый Кодекс Российской Федерации от 31 июля 1998 года N 146-ФЗ
- [3] РД-03.120.20-КТН-0477-22 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»
- [4] Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, проверке готовности организаций к применению сварочных технологий, аттестации сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»
- [5] Положение об организации сварочного производства при изготовлении сосудов и аппаратов, работающих под давлением (Ассоциация «Химмаш»)
- [6] Рекомендации по проведению аттестации сварочного производства на объектах «Конструкции стальных мостов» (утв. Решением НТС НАКС от 20.01.2021 г. Протокол № 41)
- [7] Трудовой Кодекс Российской Федерации от 30 декабря 2001 года № 197-ФЗ
- [8] Гражданский Кодекс Российской Федерации от 30 ноября 1994 года № 51-ФЗ
- [9] СТО НАКС 2.10 Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления результатов контроля и испытаний контрольных сварных соединений