

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

Стандарт саморегулируемой организации

Система аттестации сварочного производства

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ И ОФОРМЛЕНИЯ ПРОЦЕДУР АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

СТО НАКС 2.7–2020

Издание официальное

**Москва
2020**

gost.e-ecolog.ru

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 21 января 2020 г., протокол № 63.

3 ВЗАМЕН СТО НАКС 62782361-012-2009 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия сварочных материалов» с изменением 1, утвержденного Решением Президиума НП «НАКС» от 24 июня 2011 г., протокол № 13.

Содержание

1 Область применения ... 1
2 Нормативные ссылки ... 1
3 Термины и определения ... 1
4 Обозначения и сокращения ... 2
5 Общие положения ... 3
6 Прием и экспертиза заявочных документов ... 3
7 Инспекционный контроль ... 6
8 Подготовка к проведению аттестации ... 8
9 Отбор сварочных материалов ... 8
10 Аттестационные испытания ... 9
11 Оценка и оформление результатов аттестации ... 10
12 Формирование и хранение архивных дел ... 13
13 Порядок переоформления аттестационных документов ... 13
14 Порядок выдачи дубликатов ... 14
15 Особенности применения аттестованных сварочных материалов ... 14
16 Заключительные положения ... 15
Приложение 1 Форма заявки на аттестацию сварочных материалов потребителя ... 16
Приложение 2 Формы заявок на аттестацию сварочных материалов производителя ... 17
Приложение 3 Форма информационной карточки на сварочные материалы производителя ... 20
Приложение 4 Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени отечественного производителя сварочных материалов ... 22
Приложение 5 Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени производителя сварочных материалов - иностранной организации ... 23
Приложение 6 Форма сопроводительного письма ... 24
Приложение 7 Форма журнала регистрации заявочных документов ... 25
Приложение 8 Форма отчета о проведении инспекционного контроля ... 26
Приложение 9 Форма технологической карты сборки и сварки (наплавки) КСС ... 37
Приложение 10 Форма акта отбора (передачи) сварочных материалов ... 39
Приложение 11 Форма Протокола испытаний сварочных материалов потребителя ... 40
Приложение 12 Формы Протоколов испытаний сварочных материалов производителя ... 44
Библиография ... 52

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ АССОЦИАЦИЯ «НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ»

Система аттестации сварочного производства Порядок проведения и оформления процедур аттестации сварочных материалов

Дата введения — 2020—01—21

1 Область применения

Настоящий стандарт применяется членами Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки», осуществляющими деятельность по аттестации сварочных материалов, и устанавливает последовательность проведения и оформления аттестационных процедур.

2 Нормативные ссылки

РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»[1]

Рекомендации по применению РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов 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.

3.1 **иностранные организации:** Иностранные юридические лица, компании и другие корпоративные образования, обладающие гражданской правоспособностью, созданные в соответствии с законодательством иностранных государств, международные организации,

[1] Документ утвержден постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 19 июня 2003 г. № 101 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 20 июня 2003 г., регистрационный № 4810; 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 утвержден решением НТС НАКС (протокол № 33 от 09.09.2015 г.)

филиалы и представительства указанных иностранных лиц и международных организаций, созданные на территории Российской Федерации (согласно [1]).

3.2 **потребитель:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, применяющий сварочные материалы при выполнении сварочных работ на опасных производственных объектах.

3.3 **производитель:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющий весь цикл изготовления сварочных материалов или конечную стадию изготовления, которая определяет их качество[1].

3.4 **уполномоченный представитель производителя:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, уполномоченный производителем на основании подтверждающего документа действовать от его имени при аттестации сварочных материалов.

3.5 **заявитель:** Организация-потребитель, организация-производитель, организация-уполномоченный представитель производителя, представляющие в аттестационный центр заявочные документы и сварочные материалы на аттестацию.

3.6 **инспекционный контроль**: Сбор и анализ сведений об организации-производителе сварочных материалов из открытых источников, ознакомление с документами и наблюдение за процессом изготовления и испытаний сварочных материалов на месте производства.

3.7 **контрольное сварное соединение**: Сварное соединение, выполняемое при аттестационных процедурах.

4 Обозначения и сокращения

НАКС - Саморегулируемая организация Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки»

АЦСМ - аттестационный центр по аттестации сварочных материалов

КСС - контрольное сварное соединение, наплавка

НД – нормативные документы

НТС - Научно-технический совет

Реестр ОВП - Реестр основных видов продукции, закупаемой ПАО «Транснефть»

САСв - Система аттестации сварочного производства

СМ – сварочные материалы

ТУ – технические условия

[1] Не считается конечной стадией изготовления следующее: операции по обеспечению сохранности СМ во время хранения или транспортировки; операции по сортировке, намотке, упаковке, переупаковке, по разборке и сборке упаковки, маркировке, техническому контролю готовой продукции с выдачей сертификата качества.

5 Общие положения

5.1 Настоящий стандарт разработан на основе опыта применения РД 03-613-03, Рекомендаций по применению РД 03-613-03, документов НАКС, приведенных в разделе 16.

5.2 Аттестация сварочных материалов проводится АЦСМ в соответствии с требованиями РД 03-613-03 и Рекомендациями по их применению в следующей последовательности:

- прием и экспертиза заявочных документов;
- инспекционный контроль (при необходимости);
- подготовка к проведению аттестации;
- отбор (передача) сварочных материалов;
- общие, практические и специальные испытания сварочных материалов;
- оценка и оформление результатов аттестации;
- экспертиза результатов аттестации сварочных материалов.

6 Прием и экспертиза заявочных документов

6.1 Аттестация сварочных материалов проводится АЦСМ на основании заявочных документов (заявки на аттестацию и комплекта установленных документов), поданных заявителем, и договора об оказании услуг, заключенного между членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации сварочных материалов, и заявителем.

6.2 Заявочные документы для аттестации сварочных материалов потребителя:

- заявка на аттестацию;
- копии сертификата(ов) качества (соответствия).

6.2.1 Форма заявки на аттестацию сварочных материалов потребителя приведена в Приложении 1.

6.2.2 Сведения, указанные в заявке на аттестацию (наименование производителя СМ, марка и типоразмер СМ, номер и объем партии, дата изготовления), должны подтверждаться данными сертификата(ов) качества (соответствия) и (или) маркировкой, указанной на упаковке СМ. Копии сертификатов заверяются согласно п.6.9.

6.3 Заявочные документы для аттестации сварочных материалов производителя:

- заявка на аттестацию;
- документ (стандарт, ТУ и т.п.) на изготовление сварочного материала.

6.3.1 Формы заявок на аттестацию сварочных материалов производителя (в случае подачи заявки производителем СМ и в случае подачи заявки уполномоченным представителем производителя СМ) приведены в Приложении 2.

6.3.2 Заявки на аттестацию сварочных материалов, изготавливаемых производителями-иностранными организациями, должны оформляться и подаваться в АЦСМ, как правило, уполномоченными представителями производителя, зарегистрированными в реестре производителей и уполномоченных ими лиц, формируемом НАКС согласно п. 6.5.

6.3.3 Документы на изготовление СМ должны соответствовать требованиям п. 4.1 Рекомендаций по применению РД 03-613-03, и представляться в виде копии, заверенной согласно п.6.9, или в электронном виде. Документы на изготовление СМ согласуются с производителем СМ.

6.3.4 Сведения (реквизиты организации-производителя и уполномоченной им организации, адрес (местонахождения производства), идентификационный признак (ИНН, VAT и др.,), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица, а также информация о сварочных материалах), указанные в заявках на аттестацию, АЦСМ сверяет со сведениями, приведенными в реестрах, формируемых НАКС согласно п.6.4 и п.6.5.

6.3.5 АЦСМ проверяет наличие сведений (информационной карточки) о заявляемых сварочных материалах в реестре продукции производителей. При отсутствии в реестре указанных сведений, АЦСМ уведомляет заявителя о необходимости предоставления информационной карточки на заявляемые СМ для включения ее в указанный реестр в порядке, предусмотренном п. 6.4.

6.3.6 В случае подачи заявки уполномоченным представителем, АЦСМ проверяет наличие документа, подтверждающего его полномочия действовать от имени производителя СМ, в реестре производителей и уполномоченных ими лиц. При отсутствии в реестре информации о производителе и (или) уполномоченном им представителе, АЦСМ уведомляет заявителя о необходимости включения его в указанный реестр в порядке, предусмотренном п. 6.5.

6.4 Для включения СМ в реестр продукции производителей, заявителю необходимо предоставить в НАКС информационную карточку по форме Приложения 3.

Информационная карточка содержит:

– сведения о производителе СМ (наименование, адрес место нахождения производства);

– страну изготовления;

– марку СМ;

– дату изготовления СМ или расшифровку определения даты изготовления, в случае его шифрования;

– изображение маркировки, размещаемое на упаковке СМ, с пояснением (расшифровкой) информации указанной в ней;

– основные свойства и характеристики СМ;

– сведения об уполномоченном представителе (наименование, адрес (место регистрации)).

Предоставленная информация подтверждается подписью лица (организации-производителя или организации-уполномоченного представителя), имеющим право подписи таких документов, и печатью этой организации.

6.5 Для включения в реестр производителей и уполномоченных ими организаций, заявителю- уполномоченному представителю производителя необходимо предоставить в НАКС документ, подтверждающий его полномочия действовать от имени производителя (далее – доверенность).

6.5.1 Доверенность должна быть оформлена на русском языке на фирменном бланке организации-производителя СМ на срок, как правило, не менее 3-х лет, и содержать:

– реквизиты организации-производителя СМ (наименование организации производителя СМ, адрес (место регистрации), адрес (местонахождения производства), идентификационный признак (ИНН, VAT и др.), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица);

– реквизиты уполномоченной организации (наименование организации, адрес (место регистрации), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица);

– перечень передаваемых прав и обязанностей, связанных с выполнением процедур аттестации и требований законодательных и нормативных актов РФ;

– подпись лица, имеющего право подписи таких документов, и печать.

6.5.2 Форма документа, подтверждающего полномочия организации от имени отечественного производителя СМ представлена в Приложении 4.

Доверенность, подтверждающая полномочия организации действовать от имени производителя - иностранной организации (Приложение 5), оформляется на двух языках – на русском и английском.

6.5.3 Оригинал или заверенная копия доверенности вместе с сопроводительным письмом (по форме Приложения 6) направляются в НАКС уполномоченным представителем или производителем СМ.

6.5.4 Доверенность регистрируется в НАКС, как правило, до подачи заявки на аттестацию в АЦСМ.

6.6 Заявки на аттестацию оформляются на конкретную марку СМ с учетом требований, приведенных в пп. 2.1, 9.2, 9.3 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

6.7 Заявки на аттестацию формируются заявителем и направляются в АЦСМ с комплектом необходимых документов в бумажном или электронном виде.

6.8 Форма подачи заявочных документов (в бумажном или электронном виде) должна быть указана в договоре, заключенным между членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации сварочных материалов, и заявителем.

6.9 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.

6.10 Полученные заявочные документы АЦСМ проверяет на предмет:

– наличия и комплектности прилагаемых документов согласно перечню;

– правильности заполнения заявки: наличия всех необходимых сведений, их соответствия представленным документам;

– соответствия заявленной области аттестации.

6.11 АЦСМ информирует заявителя о результатах проверки. В случае необходимости проводится совместная работа по устранению несоответствий и внесению в заявку изменений.

6.12 Заявки, оформленные в электронном виде и согласованные с АЦСМ, должны быть распечатаны заявителем, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, скреплены печатью, и направлены в АЦСМ в согласованном по п. 6.8 виде.

Исправления в заявке, полученной в бумажном виде, должны быть подтверждены подписью представителя заявителя с указанием Ф.И.О. и даты исправлений.

6.13 После проверки АЦСМ регистрирует (в том числе в электронном виде) заявки с возможностью формирования Журнала регистрации по форме, приведенной в Приложении 7.

6.14 Заявки на аттестацию сварочных материалов, изготавливаемых производителями-иностранными организациями, могут быть зарегистрированы после согласования с НАКС.

7 Инспекционный контроль

7.1 Инспекционный контроль организации-производителя проводится согласно требованиям настоящего раздела и п.1.6 Приложения 1 к РД 03-613-03, как правило, один раз в 3 (три) года, и включает:

– сбор, анализ и сопоставление сведений об организации-производителе СМ из

документов, полученных от заявителя аттестации СМ, сведениям, размещенным в открытых источниках (Интернет и др.);

– анализ документов, регламентирующих требования к качеству выпускаемой продукции, представленных производителем непосредственно по месту производства;

– наблюдение и регистрацию сведений о технологических, организационных и кадровых возможностях производителя, а также ознакомление с процессом изготовления сварочных материалов непосредственно по месту их производства.

7.2 Инспекционный контроль проводится членами аттестационной комиссии АЦСМ с участием представителей производителя, уполномоченной организации (при наличии) и, как правило, экспертов САСв. Сроки проведения и состав участников инспекционного контроля АЦСМ должен согласовать с НАКС.

7.3 Сведения об организации-производителе, анализируемые АЦСМ:

- реквизиты организации-производителя;

- виды и марки изготавливаемых СМ;

- наличие ранее аттестованных СМ;

- наличие официального представительства производителя СМ в РФ ;

- наличие уполномоченных организаций-представителей производителя СМ в РФ.

7.4 При проведении инспекционного контроля АЦСМ должен:

- убедиться, что адрес местонахождения производства СМ соответствует данным, указанным в документах, представленных на аттестацию СМ;

- получить информацию об организации-производителе СМ (год основания компании, виды изготавливаемых СМ, примерное количество изготавливаемых СМ (тонн в год) и т.д), структуру организации и др.);

- провести сравнительный анализ сведений (наименование и адрес месторасположения производства, идентификационный признак), указанных в заявке на аттестацию, доверенности (при наличии) со сведениями документов, представленных производителем по месту производства СМ;

- получить подтверждение об осведомленности организации-производителя СМ о всех уполномоченных организациях, представляющих его интересы в РФ при процедурах аттестации;

- удостовериться в технологических возможностях организации-производителя по производству СМ, путем ознакомления с технологическими этапами производства СМ;

- получить информацию о Системе менеджмента качества (при наличии сертификата, получить перевод его на русский язык);

- получить информацию об испытательной лаборатории, используемой организацией-производителем СМ при проверке качества изготовления СМ, и её разрешительных документов;

- удостовериться в технических возможностях испытательной лаборатории, в т.ч. путем проведения демонстрационных испытаний контроля качества изготавливаемых СМ;

- получить информацию о наличии сварочных постов, оснащенных сварочным оборудованием, применяемым для проверки качества изготавливаемых СМ;

- получить примеры форм сертификатов качества, изготавливаемых СМ (сертификаты должны быть представлены с пояснением (расшифровкой) информации, размещенной в них);

- получить информацию о видах упаковок, применяемых изготовителем;

- получить примеры маркировок, размещаемых на упаковках изготавливаемых СМ.

7.5 По результатам проведения инспекционного контроля АЦСМ оформляет отчет по форме Приложения 8 в 3-х экземплярах (АЦСМ, организации-производителю, уполномоченной организации).

7.6 К отчету должны прилагаться фотографии, позволяющие однозначно идентифицировать место проведения инспекционного контроля, технологические этапы производства сварочных материалов (при возможности), контроль качества изготавливаемых СМ (при возможности), участников инспекционного контроля.

7.7 Оформленный отчет с прилагаемыми фотографиями АЦСМ направляет в НАКС.

8 Подготовка к проведению аттестации

8.1 Аттестационная комиссия для проведения аттестации СМ формируется руководителем АЦСМ и назначается приказом руководителя члена НАКС.

8.2 После регистрации заявки в АЦСМ аттестационной комиссией разрабатывается перечень и спецификация испытаний в соответствии с программами аттестации, утверждёнными НАКС, для конкретного аттестуемого СМ, с учётом п.5.1 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

8.3 Технологические карты сборки и сварки для КСС, предусмотренные перечнем и спецификацией испытаний, разрабатываются с учётом требований п. 5.2 Рекомендаций по применению РД 03-613-03 по форме Приложения 9.

9 Отбор сварочных материалов

9.1 Отбор образцов сварочных материалов для проведения аттестационных испытаний осуществляется в соответствии с п.3 Рекомендаций по применению РД 03-613-03 с оформлением Акта отбора (передачи) согласно Приложению 10.

9.2 Объем образцов из партии СМ должен быть достаточным для проведения испытаний в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний, а также, в случае необходимости, для проведения повторных (дублирующих) испытаний.

9.3 К отобранным образцам сварочных материалов, заявитель аттестации предоставляет АЦСМ следующие документы (оригинал или копия):

- сертификат(ы) качества (соответствия) (соответствующие п.6.2.2);

- документы, подтверждающие ввоз СМ на территорию РФ (копии страниц декларации на товары[1], содержащих сведения об отобранных СМ) (при аттестации сварочных материалов производителя - иностранной организации).

9.4 Сведения, указанные в заявке на аттестацию производителя СМ должны подтверждаться данными сертификата(ов) качества (соответствия) отобранных СМ по наименованию производителя СМ, марке и типоразмеру СМ, номеру и объему партии, дате изготовления партии. Сертификат должен иметь дату выдачи.

9.5 В копии декларации на товары должны быть указаны сведения об аттестуемом СМ: марка СМ, производитель СМ, номера партий и др. При отсутствии в декларации на товары номеров партий отбираемых СМ, уполномоченный представитель производителя должен представить информационное письмо о номерах партий СМ, ввезенных на территорию РФ.

9.6 Копии документов должны быть заверены заявителем в соответствии с п.6.9.

9.7 АЦСМ должен сфотографировать упаковки отобранных СМ, а также изображения маркировки размещенной на них.

10 Аттестационные испытания

10.1 Общие испытания проводятся по перечню и спецификации испытаний в соответствии с п.4 Приложения 1 к РД 03-613-03, п.6 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

10.2 Практические испытания проводятся по перечню и спецификации испытаний в соответствии в соответствии п.5 Приложения 1 к РД 03-613-03, п.7 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

10.3 Специальные испытания проводятся по перечню и спецификации испытаний в соответствии п.6 Приложения 1 к РД 03-613-03, пп.8-10 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

10.4 Выполнение сварки и проведение испытаний КСС должно быть подтверждено фотографиями (качество фотографий должно обеспечивать воспроизводимость

[1] таможенная декларация, используемая при перемещении товаров под таможенные процедуры (за исключением таможенной процедуры таможенного транзита), согласно [4]

зафиксированной информации) каждого выполненного КСС с видимой маркировкой, содержащей дату сварки, марку и диаметр (сечение) СМ, шифр КСС.

10.5 Сварку КСС при практических и специальных испытаниях должны выполнять сварщики, аттестованные на заявленные способы сварки, указанные в перечне и спецификации испытаний.

10.6 Результаты каждого испытания должны быть зафиксированы для последующего внесения в протокол аттестации и содержать вывод о соответствии СМ заявленным требованиям.

10.7 При получении отрицательных результатов любого из испытаний процедура аттестации прекращается и оформляется протокол аттестации.

10.8 Сварочные материалы, отобранные для аттестации (не использованные при аттестационных процедурах) и образцы после испытаний, АЦСМ должен хранить не менее 3-х месяцев с даты аттестации.

11 Оценка и оформление результатов аттестации

11.1 Оценка результатов аттестации сварочных материалов

11.1.1 Аттестационная комиссия проверяет правильность оформления и полноту представленных сведений в документах, оформленных при проведении аттестации сварочных материалов, при этом:

– документы должны быть оформлены в хронологической последовательности;

– шифры нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений, указанные в документах с результатами контроля качества, должны быть идентичны шифрам нормативных документов, приведенным в перечне и спецификации испытаний и технологических картах сборки и сварки КСС.

11.1.2 Сведения из полученных Заключений и документов о контроле качества аттестационная комиссия вносит в протокол аттестации СМ (Приложения 11 и 12). Контролируемые параметры и объём испытаний СМ, указанные в протоколе аттестации СМ, должны соответствовать перечню и спецификации испытаний.

11.1.3 Заявленная область аттестации считается неподтвержденной, а сварочные материалы неаттестованными в случае получения отрицательных результатов испытаний.

11.1.4 На основании полученных результатов аттестационных испытаний аттестационной комиссией формируется установленная область аттестации.

11.1.5 Область аттестации СМ может полностью соответствовать заявленной области аттестации только в случае положительных результатов общих, практических и специальных испытаний для всех заявленных способов сварки, групп основных материалов и групп

опасных технических устройств.

11.1.6 Область аттестации СМ может быть сокращена по сравнению с заявленной областью аттестации в случае положительных результатов общих, практических и специальных испытаний только для некоторых из заявленных способов сварки и(или) групп основных материалов и(или) групп опасных технических устройств.

11.2 Оформление аттестационных документов

11.2.1 По итогам аттестации независимо от её результатов на каждую марку СМ оформляется Протокол аттестации.

11.2.2 Форма Протокола аттестации сварочных материалов потребителя приведена в Приложении 11, формы Протоколов аттестации сварочных материалов производителя в случае подачи заявки производителем СМ и в случае подачи заявки уполномоченным представителем производителя СМ приведены в Приложении 12.

Приведенные формы могут быть дополнены необходимыми сведениями, приведенными в документах, регламентирующих дополнительные требования к проведению аттестации сварочных материалов, применяемых на объектах ПАО «Транснефть» [2] или ПАО «Газпром» [3].

11.2.3 Протокол аттестации не может быть оформлен ранее, чем через 5 (пять) рабочих дней после регистрации заявки в АЦСМ.

11.2.4 Сведения о заявителе аттестации (наименование организации, реквизиты), указанные в протоколе аттестации СМ, должны соответствовать сведениям, указанным в заявке на аттестацию.

Изменению могут подлежать сведения об организации-потребителе СМ (наименование организации, реквизиты). Сведения об организации-производителе и уполномоченной организации (наименование организации, реквизиты) не могут быть изменены.

11.2.5 Возможность применения аттестованных сварочных материалов для сварки разнородных соединений из основных материалов указанных групп следует указывать в виде следующего примечания к Протоколу и Свидетельству об аттестации сварочных материалов: «Допускается применение для сварки разнородных соединений из основных материалов указанных групп, при условии регламентирования сварки данных разнородных соединений нормативными документами».

11.2.6 Сведения о классификации по международным и зарубежным стандартам следует указывать в виде примечания к Протоколу и Свидетельству об аттестации сварочных материалов со ссылкой на исходные данные производителя.

11.2.7 Протокол аттестации должен быть подписан руководителем АЦСМ,

председателем и членами аттестационной комиссии и утвержден подписью руководителя и заверен печатью члена НАКС. Протокол аттестации оформляется в двух экземплярах, один хранится в АЦСМ, второй выдается заявителю аттестации.

11.2.8 Протокол аттестации СМ направляется в НАКС для проведения экспертизы вместе с комплектом документов:

– при аттестации СМ потребителя: заявка на аттестацию; акт отбора (передачи); сертификат качества; перечень и спецификация испытаний; документы, регламентирующие проведение сварочных работ (в случае их отсутствия в свободном доступе);

– при аттестации СМ производителя: заявка на аттестацию; акт отбора (передачи); сертификат качества; документ на изготовление СМ; перечень и спецификация испытаний; отчет о проведении инспекционного контроля (при наличии); документы, подтверждающие ввоз СМ на территорию РФ (при аттестации организаций производителей – иностранных государств).

11.3 Оформление Свидетельства об аттестации СМ и размещение сведений об аттестации в Реестре САСв.

11.3.1 При положительных результатах экспертизы протоколов аттестации СМ, НАКС оформляет Свидетельство об аттестации СМ и размещает сведения о результатах аттестации в Реестре САСв.

11.3.2 Протокол аттестации и Свидетельство об аттестации сварочных материалов АЦСМ направляет заявителю.

11.3.3 При отрицательных результатах проведенной аттестации АЦСМ получает мотивированный отказ (акт экспертизы) о невозможности оформления Свидетельства.

11.3.4 При наличии несоответствий в оформлении (грамматических ошибок, неточностей, неправильных обозначений и т.п.) АЦСМ оформляет новый (исправленный) протокол аттестации и направляет в НАКС.

При наличии замечаний и несоответствий, которые требуют проведения процедур аттестации (испытаний, проверок), АЦСМ должен внести изменения в перечень и спецификацию испытаний, согласовать ее с заявителем, и выполнить необходимые процедуры. После получения положительных результатов, АЦСМ оформляет новый протокол аттестации и направляет его в НАКС согласно п. 11.2.8.

11.3.5 В Реестре САСв размещаются сведения о номерах свидетельств об аттестации СМ, сроках их действия, марках СМ и области аттестации СМ.

11.3.6 Свидетельства об аттестации сварочных материалов могут содержать информацию об особенностях применения СМ на конкретных заявленных группах технических устройств на опасных производственных объектах.

12 Формирование и хранение архивных дел

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

12.2 Документы, полученные вместе с заявкой, оформленные во время и по результатам проведения аттестационных испытаний СМ, должны храниться в архиве члена НАКС.

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

- заявку на аттестацию;
- акт отбора (передачи) образцов сварочных материалов;
- сертификаты качества (соответствия) (при наличии) или их заверенные копии[1];
- документ (стандарт, ТУ и т.п.) на изготовление сварочного материала (при аттестации СМ производителя)[1];
- фотографии с изображением упаковок и маркировок отобранных СМ[1];
- фотографии согласно п.10.4[1];
- перечень и спецификация испытаний;
- технологические карты сборки и сварки КСС (наплавок);
- протокол аттестации сварочных материалов;
- документы с результатами испытаний и контроля качества КСС (наплавок);
- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления).

Архивные документы, перечисленные в п. 12.3, должны храниться в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации. В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

13 Порядок переоформления аттестационных документов

13.1 Протокол аттестации СМ и Свидетельство об аттестации СМ могут быть переоформлены в случаях:

- реорганизации заявителя в формах, предусмотренных ст. 58 Гражданского Кодекса [5];
- изменения наименования заявителя и (или) его юридического адреса;
- наличия ошибочно указанных сведений.

13.2 Для переоформления аттестационных документов заявитель или его

[1] Допускается хранение в электронном виде

правопреемник представляют в АЦСМ заявление о переоформлении Протокола аттестации СМ и Свидетельства об аттестации СМ, с указанием новых сведений и подтверждающих документов, и оригинал действующего Свидетельства об аттестации СМ.

13.3 АЦСМ оформляет новый Протокол аттестации с внесением необходимых изменений и направляет его в НАКС с приложением подтверждающих документов и оригинала Свидетельства об аттестации СМ.

13.4 После проведения экспертизы НАКС оформляет новое Свидетельство об аттестации, срок действия которого соответстует сроку действия переоформляемого Свидетельства, и вносит соответствующие изменения в Реестр САСв.

13.5 Ранее выданное Свидетельство об аттестации с отметкой НАКС о прекращении его действия и новое Свидетельство об аттестации направляются в АЦСМ для выдачи заявителю.

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

14 Порядок выдачи дубликатов

14.1 Для оформления дубликата свидетельства об аттестации СМ заявитель представляют в АЦСМ заявление о выдаче дубликата Свидетельства об аттестации СМ, с указанием причин утраты Свидетельства.

14.2 АЦСМ оформляет заявление о выдаче дубликата Свидетельства об аттестации СМ и представляет его в НАКС вместе с заявлением от заявителя.

14.3 После рассмотрения представленных документов НАКС оформляет новое Свидетельство об аттестации, с указанием записи «Дубликат». Срок действия свидетельства соответстует сроку действия переоформляемого Свидетельства.

14.4 Основанием для отказа в оформлении дубликата Свидетельства является наличие в документах, представляемых заявителем, недостоверной или искаженной информации.

15 Особенности применения аттестованных сварочных материалов

Сварочные материалы, изготовленные производителем в период срока действия Свидетельства об их аттестации, допускается использовать на опасных производственных объектах потребителями (производителями сварочных работ), при соответствии условий и сроков их хранения, а также результатов входного контроля требованиям нормативных документов на их изготовление.

16 Заключительные положения

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

- п. 9.1 решения НТС НАКС (протокол № 14 от 08 апреля 2005 г.);
- п. 9 решения НТС НАКС (протокол № 16 от 19 апреля 2006 г.);
- СТО НАКС 62782361-012-2009 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия сварочных материалов» с изменением 1, утвержденного Решением Президиума НП «НАКС» от 24 июня 2011 г., протокол № 13;
- п. 5 решения НТС НАКС (протокол № 24 от 17 апреля 2012 г.);
- пп. 5, 7 и 8 решения НТС НАКС (протокол № 26 от 02 октября 2012 г.);
- п. 5 решения НТС НАКС, приложение 3 (протокол № 29 от 08 августа 2013 г.);
- пп. 5.1 и 6 решения НТС НАКС (протокол № 32 от 21 января 2015 г.);
- приложения 5 и 8 к протоколу НТС НАКС №36 от 13 июня 2017 г.
- приложение 4 к протоколу НТС НАКС № 37 от 22 января 2018 г.;
- приложение 7 к протоколу НТС НАКС № 38 от 21 января 2019 г.;
- приложение 5 к протоколу НТС НАКС № 39 от 19 июня 2019 г.

Приложение 1

Форма заявки на аттестацию сварочных материалов потребителя

Исх. №_____ от _____ в АЦСМ - _____

ЗАЯВКА

на проведение аттестации сварочных материалов потребителя

Наименование организации-потребителя
Адрес (место нахождения)
Страна
ИНН (или иной идентификационный признак)
Ф.И.О. контактного лица
Телефон, факс
Электронная почта
Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ №____«_____»_____20 г.

Общие сведения о сварочных материалах	
Вид аттестации	
Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ (при наличии)	
Вид СМ	
Производитель СМ	
Марка СМ	
Классификация (тип) (при наличии)	
Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
Партия	
Дата выпуска	
Объём партии, кг	
Сертификат качества (номер, дата)	
Марка сочетаемого СМ (при наличии)	
Документ на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.) (при наличии)	
Аттестационные требования	
Способы сварки (наплавки)	
Группы основных материалов	
Группы технических устройств	
НД, регламентирующие проведение сварочных работ (СНиП, РД и др.)[1]	
Аттестация с учетом «Положения об аттестации … на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Номер записи в Реестре ПАО «Газпром» (при наличии СМ в Реестре ПАО Газпром»)	
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)	
Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)	

_____ _____ _____

(Должность руководителя организации-потребителя) (подпись) (И.О. Фамилия)

МП

[1] Заявитель должен предоставить документы, отсутствующие в свободном доступе (проекты, технологические инструкции и т.п.).

Приложение 2

Формы заявок на аттестацию сварочных материалов производителя

Исх. №_____ от _____ в АЦСМ - _____

ЗАЯВКА

на проведение аттестации сварочных материалов производителя

Наименование организации-производителя
Адрес (местонахождения производства)
Страна
ИНН (или иной идентификационный признак)
Ф.И.О. контактного лица
Телефон, факс
Электронная почта
Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ №____«_____»_____20 г.

Общие сведения о сварочных материалах	
Вид аттестации	
Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ (при наличии)	
Сведения об инспекционном контроле (сроки проведения; шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль) (при наличии)	
Вид СМ	
Марка СМ	
Классификация (тип) (при наличии)	
Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
Марка сочетаемого СМ (при наличии)	
Документ на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.)	
Аттестационные требования	
Способы сварки (наплавки)	
Группы основных материалов	
Группы технических устройств	
Аттестация с учетом «Положения об аттестации .... на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Номер записи в Реестре ПАО «Газпром» (при наличии СМ в Реестре ПАО Газпром»)	
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)	
Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)	

_____ _____ _____

(Должность руководителя организации-производителя) (подпись) (И.О. Фамилия)

МП

Продолжение приложения 2

Форма заявки на аттестацию сварочных материалов производителя, представляемых уполномоченным представителем производителя

Исх. №_____ от _____ в АЦСМ - _____

ЗАЯВКА

на проведение аттестации сварочных материалов производителя

Наименование организации-производителя
Адрес (местонахождения производства)
Страна
ИНН (или иной идентификационный признак)
Ф.И.О. контактного лица
Телефон, факс
Электронная почта
Сайт

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

Общие сведения о сварочных материалах	
Вид аттестации	
Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ (при наличии)	
Сведения об инспекционном контроле (сроки проведения; шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль;) (при наличии)	
Вид СМ	
Марка СМ	
Классификация (тип) (при наличии)	
Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
Марка сочетаемого СМ (при наличии)	
Документ на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.)	
Аттестационные требования	
Способы сварки (наплавки)	
Группы основных материалов	
Группы технических устройств	
Аттестация с учетом «Положения об аттестации .... на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Номер записи в Реестре ПАО «Газпром» (при наличии СМ в Реестре ПАО Газпром»)	
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)	
Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)	

Наименование уполномоченной организации
Адрес (место нахождения)
ИНН
Ф.И.О. контактного лица
Телефон, факс
Электронная почта
Сайт

_____	_____	_____
Должность руководителя организации – уполномоченного представителя	(подпись)	(И.О. Фамилия)

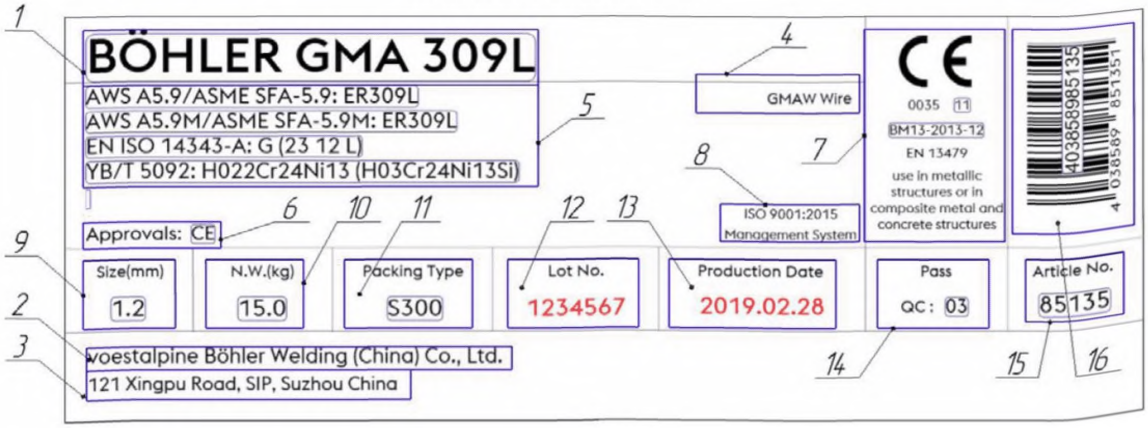
МП

Приложение 3

Форма информационной карточки на сварочные материалы производителя

Марка:
Производитель:
Идентификационный признак
(ИНН, VAT и др.)
Адрес (место регистрации):
Адрес местонахождения производства:
Страна изготовления материала:
Торговый знак:
Вид сварочного материала:
Выпускаемые типоразмеры:
Классификация:
Документ на изготовление:
Назначение:

МАРКИРОВКА



1 –
2 –
3 –
4 –
5 –
6 –
7 –
8 –
9 –
10 –
11 –
12 –
13 –
14 –
15 –
16 –

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Значения

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СМ [%]

НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ [%]

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

РЕКОМЕДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

УПАКОВКА

ФОТО



ОПИСАНИЕ

Габаритные размеры, вес и т.д.

УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РФ

Наименование организации:
Адрес (место регистрации):
Сайт:
Телефон:
E-mail:
Контактное лицо:

Руководитель организации

_____ _____ И.О. Фамилия

МП подпись

Приложение 4

Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени отечественного производителя сварочных материалов

Исх. №_____ от _____

Доверенность[1]

Настоящей доверенностью производитель сварочных материалов _____
адрес (место регистрации):_____
адрес местонахождения производства:_____
ИНН/идентификационный признак:_____
контактное лицо:_____
Тел. :_____; Факс:_____
E-mail:_____ ; Сайт: _____

уполномочивает организацию _____
адрес (место регистрации):_____
ИНН:_____; контактное лицо: _____
Тел.:_____; Факс:_____
E-mail:_____; Сайт: _____

представлять интересы и действовать от имени выше указанного производителя при процедурах аттестации, в том числе:

– подавать в аттестационный центр все необходимые документы для проведения аттестации;
– представлять на аттестацию сварочные материалы;
– сопровождать работы по аттестации;
– решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации;
– разрабатывать и согласовывать нормативную и техническую документацию на сварочные материалы;
– получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестации и другие аттестационные документы;
– осуществлять гарантийное обслуживание;
– обеспечивать соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов РФ.

Настоящая доверенность действительна до _____ без права передоверия третьим лицам.

Руководитель организации

_____ _____ И.О. Фамилия
МП подпись

[1] оформляется на фирменном бланке организации-производителя

Приложение 5

Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени производителя сварочных материалов - иностранной организации

Исх.№_____ от _____

Доверенность	**Power of Attorney**
Настоящей доверенностью производитель сварочных материалов _____ адрес (место регистрации): _____; адрес местонахождения производства:_____; ИНН/идентификационный признак: _____; контактное лицо: _____; Тел.: _____; Факс: _____; E-mail: _____; Сайт: _____; уполномочивает компанию _____ адрес (место регистрации):_____; ИНН:_____; контактное лицо: _____; Тел.: _____; Факс _____; E-mail: _____; Сайт: _____ представлять интересы и действовать от имени выше указанного производителя при процедурах аттестации, в том числе: • Подавать в аттестационный центр все необходимые документы для проведения аттестации. • Представлять на аттестацию сварочные материалы. • Сопровождать работы по аттестации. • Решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации. • Разрабатывать и согласовывать нормативную и техническую документацию на сварочные материалы. • Получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестации и другие аттестационные документы. • Осуществлять гарантийное обслуживание. • Обеспечивать соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов РФ. Настоящая доверенность действительна до _____ без права передоверия третьим лицам. Руководитель организации _____ _____ И.О. Фамилия мп подпись	By this power of attorney, the manufacturer of the welding materials _____ registration address: _____; production address: _____; INN/identification tag:_____; contact person : _____; Tel. : _____; Fax : _____; E-mail: _____; web site: _____; authorizes the company _____ registration address:_____; INN: _____; contact person : _____; Tel. : _____; Fax : _____; E-mail: _____; web site: _____; represent and act on behalf of the above manufacturer in certification procedures, including: • Submit to the certification center all necessary documents for certification. • Submit welding materials for certification. • Accompany certification work. • Solve on behalf of the manufacturer technical, organizational and other issues related to the certification work. • Develop and coordinate regulatory and technical documentation for welding materials. • Receive certification Certificates, certification protocols and other certification documents. • Provide warranty. • Ensure compliance with the requirements of legislative and regulatory acts of the Russian Federation This power of attorney is valid until _____ without the right of transfer to third parties. Head of organisation _____ _____ First Name Last Name PP signature

Приложение 6

Форма сопроводительного письма

В НАКС

Сопроводительное письмо[1]

Направляем Вам документы для регистрации и размещения сведений об организации-производителе и уполномоченной организации в реестре НАКС с открытым доступом.

Реквизиты производителя

Наименование организации	
Адрес (место регистрации)	
Адрес местонахождения производства	
Идентификационный признак (ИНН/VAT/USt-Id и т.д.)	
Сайт	
E-mail	
Телефон/факс	
Контактное лицо	

Реквизиты уполномоченной организации

Наименование организации	
Адрес (место регистрации)	
Идентификационный признак (ИНН/VAT/USt-Id и т.д.)	
Сайт	
E-mail	
Телефон/факс	
Контактное лицо	

Руководитель организации _____ И.О. Фамилия

МП подпись

[1] оформляется на фирменном бланке уполномоченной организации

Приложение 7
(рекомендуемое)

Форма журнала регистрации заявочных документов

Заявитель	Организация	Страна	ИНН	№ и дата поступления заявки	Вид СМ	Марка СМ	Вид аттестации	Способ сварки	ГТУ	№ и дата регистрации заявки в АЦ	Примечание

Приложение 8

Форма отчета о проведении инспекционного контроля

Отчет о проведении инспекционного контроля

1. Период проведения инспекционного контроля

с _____ по _____

2. Сведения об организации производителе СМ

Наименование организации производителя СМ		*Подтверждающий документ* ***Приложение 1*** *– скан-копия документа с переводом на русский язык*
Адрес (место регистрации)		*Подтверждающий документ* ***Приложение 1*** *– скан-копия документа с переводом на русский язык*
Адрес местонахождения производства		*Подтверждающий документ* ***Приложение 1*** *– скан-копия документа с переводом на русский язык*
Идентификационный признак		*Подтверждающий документ* ***Приложение 1*** *– скан-копия документа с переводом на русский язык*
Сайт		
Ф.И.О. контактного лица		
Должность		
Электронная почта контактного лица		
Телефон контактного лица		
Изготавливаемые виды СМ, поставляемые в РФ		
Количество изготавливаемых СМ, тонн в год (примерно)		

3. Сведения об уполномоченных организациях-представителях производителя в РФ

3.1.	
Наименование организации	
Адрес (место регистрации)	
ИНН	
3.2.	
Наименование организации	
Адрес (место регистрации)	
ИНН	

4. Сведения о представителе производителя СМ, участвующим в инспекционном контроле

Наименование организации	
Ф.И.О.	
Должность	
Контактный телефон	
Электронная почта	
Знание русского языка	

5. Сведения о представителе уполномоченной организации, участвующим в инспекционном контроле

Наименование организации	
Ф.И.О.	
Должность	
Контактный телефон	
Электронная почта	
Знание английского языка	

6. Система качества производства СМ

Сведения о сертифицированной системе менеджмента качества	Свидетельство (сертификат): Дата выдачи: Срок окончания: Стандарты: **Приложение 2** (скан-копия свидетельства с переводом на русский язык)

Этапы системы качества производства СМ		
Система оценки (аттестации) поставщиков	+/-	комментарии
Служба входного контроля	+/-	комментарии
Документированные процедуры при проведении входного контроля	+/-	комментарии
Система идентификации и отслеживания компонентов в процессе производства	+/-	комментарии
Условия хранения компонентов для производства СМ	+/-	комментарии
Служба технического контроля	+/-	комментарии
Работа системы управления несоответствующей продукцией	+/-	комментарии
Документированные процедуры при проведении приемочного контроля готовой продукции	+/-	комментарии
Хранение и отгрузка готовой продукции	+/-	комментарии

7. Отдел (служба) технического контроля

Сведения об испытательной лаборатории	Собственная или стороння (договор) Свидетельство (сертификат): Дата выдачи: Срок окончания: Стандарты: **Приложение 3** (скан-копия свидетельства с переводом на русский язык)

Виды контроля и испытаний выполняемые организацией-производителем СМ при изготовлении СМ	**Эп**	**Эн**	**Пс**	**Пп**	**Гз**	**Гг**	**Ф**	**Тм**	**Пм**	**Пр**
Внешний осмотр	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Геометрические размеры	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Контроль химического состава СМ	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Контроль химического состава	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-

наплавленного металла										
Сплошность шва	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Испытание на статическое растяжение	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Испытание на ударный изгиб	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Измерение твердости	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Металлография	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Испытание на стойкость против МКК	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Определение содержания ферритной фазы	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Определение диффузионно-подвижного водорода	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-	+/-
Наличие сварочного поста (количество, способы сварки)										

8.1 Технологические этапы производства Эп

Входной контроль компонентов покрытия и проволоки (катанки)	+/-	комментарии
Размол и рассев компонентов покрытия	+/-	комментарии
Волочение/правка и рубка стержней	+/-	комментарии
Производство жидкого стекла	+/-	комментарии
Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов покрытия	+/-	комментарии
Приготовление обмазочной массы и брикетирование	+/-	комментарии
Опрессовка электродов	+/-	комментарии
Провяливание, просушка и прокалка электродов	+/-	комментарии
Сортировка и упаковка готовой продукции	+/-	комментарии
Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества	+/-	комментарии
Количество линий по изготовлению		

8.2 Наличие сведений в сертификате качества Эп

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии

Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	**Приложение 4**			

8.3 Наличие сведений в маркировке Эп

Место размещения	**Коробка**	**Пластиковая туба**
Марка СМ	+/-	+/-
Типоразмер	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	**Приложение 5**	

8.4 Упаковка Эп

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	**Приложение 6**

9.1 Технологические этапы производства Пс

Входной контроль сырья для плавки	+/-	комментарии
Плавка металла	+/-	комментарии
Изготовление подката для производства	+/-	комментарии
Входной контроль подката	+/-	комментарии
Травление подката	+/-	комментарии
Волочение/прокат до заданного размера	+/-	комментарии
Омеднение поверхности проволоки	+/-	комментарии
Рубка и правка прутков	+/-	комментарии
Рядная намотка на кассеты, каркасы, катушки	+/-	комментарии
Упаковка в бухтах, мотках, пеналах, коробах,	+/-	комментарии
Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества	+/-	комментарии
Количество линий по изготовлению		

9.2 Наличие сведений в сертификате качества Пс

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	**Приложение 4**			

9.3 Наличие сведений в маркировке Пс

Место размещения	**короб**	**катушка**	**бухта**	**пенал**
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	**Приложение 5**			

9.4 Упаковка Пс

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	**Приложение 6**

10.1Технологические этапы производства Пп

Входной контроль компонентов сердечника проволоки и заготовок ленты	+/-	комментарии
Размол и рассев компонентов сердечника проволоки	+/-	комментарии
Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов сердечника проволоки	+/-	комментарии
Резка ленты	+/-	комментарии
Формирование и волочение/прокат до заданного размера	+/-	комментарии
Рядная намотка на кассеты, каркасы, катушки	+/-	комментарии
Упаковка в пеналах, коробах,	+/-	комментарии
Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества	+/-	комментарии
Количество линий по изготовлению		

10.2Наличие сведений в сертификате качества Пп

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	**Приложение 4**			

10.3Наличие сведений в маркировке Пп

Место размещения	**короб**	**катушка**	**бухта**	**пенал**
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	+/-

Страна изготовления	+/-	+/-	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	**Приложение 5**			

10.4Упаковка Пп

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	**Приложение 6**

11.1Технологические этапы производства Ф

Входной контроль компонентов флюса	+/-	комментарии
Размол и рассев компонентов флюса	+/-	комментарии
Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов флюса	+/-	**комментарии**
Подготовка (включая обжиг) флюсоплавильных печей к выплавке флюса[1]	+/-	**комментарии**
Очистка флюсоплавильных печей и приямков от остатков другой марки флюса[1]	+/-	**комментарии**
Выплавка флюса (в т.ч. установочной партии флюса)[1]	+/-	**комментарии**
Производство жидкого стекла[2]	+/-	**комментарии**
Мокрое смешивание (смешивание с жидким стеклом)[2]	+/-	комментарии
Грануляция флюса	+/-	комментарии
Сушка-прокалка флюса	+/-	комментарии
Рассев (просев) флюса	+/-	комментарии
Затаривание флюса в бункера для хранения[1]	+/-	комментарии
Упаковка флюса	+/-	комментарии

11.2Наличие сведений в сертификате качества Ф

Сертификат качества по стандарту				
Вид сертификата				комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	+/-	комментарии
Марка СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Типоразмер	+/-	+/-	+/-	комментарии

[1]- при производстве плавленого флюса
[2] - при производстве керамического (агломерированного) флюса

Номер партии	+/-	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	+/-	комментарии
Химический состав наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Механические свойства наплавленного металла	+/-	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	**Приложение 4**			

11.3Наличие сведений в маркировке Ф

Место размещения	**Мешок**	**Металлическая коробка**
Марка СМ	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-
Вес упаковки	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-
Рекомендованные режимы	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	**Приложение 5**	

11.4Упаковка Ф

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	**Приложение 6**

12.1 Технологические этапы производства Гз, Гг

Входной контроль исходных газов (компонентов)	+/-	комментарии
Операции контроля - контроль веса; - контроль давления; -контроль химического состава компонентов и примесей	+/-	комментарии
Наличие емкостей (для хранения газов и жидкостей, блоков разделения, конденсаторов, ректификаторов, колонок, холодильных агрегатов, блоков осушки, для переработки отделения фракций, очистки, охлаждения, испарения, сушки, сжижения, преобразования из жидкого в газообразное состояние	+/-	комментарии

газов и жидкостей в процессе производства, установленных стационарно, для транспортировки (доставки) готового продукта потребителю		
Наличие трубопроводов и компрессорного оборудования (смесителя и т.п.) для транспортировки газов (компонентов для приготовления смесей) под давлением: -для подачи исходных газов (компонентов для приготовления смесей) к месту производства; для - для перекачки, транспортировки, временного размещения газов (жидкостей, реагентов) в процессе переработки; - обеспечивающих доставку готовой продукции к месту хранения; - обеспечивающих доставку готовой продукции к месту отгрузки (емкостям для хранения готовых газов или смесей для транспортировки автомобильным или ж/д транспортом); - обеспечивающих доставку готовой продукции к местам собственного потребления	+/-	комментарии
Наличие рамп для заполнения баллонов (емкостей) газами (отдельными компонентами), стендов с весами (для взвешивания баллонов перед и после заполнения) и манометрами (для определения давления при заполнении баллонов)	+/-	комментарии
Наличие маркировки: -трубопроводов; - приборов учета; -установленных мест контроля (веса, давления, объема производства); - точек отбора проб (для определения химического состава компонентов и примесей).	+/-	комментарии
Контроль готовой продукции (газов, смесей): - контроль химического состава (основных компонентов и примесей); - контроль объема выпуска.	+/-	комментарии
Наличие собственного автомобильного и ж/д транспорта для доставки готового продукта потребителю	+/-	комментарии
Наличие обменного фонда баллонов для транспортировки (доставки) готового продукта потребителю (в том числе оборудования для ремонта и обслуживания баллонов)	+/-	комментарии
Наличие оборудования (переносных и стационарных приборов, стендов с установленными стационарно приборами для контроля, хроматографических колонок, оборудования для контроля химическими методами и т.п.) для контроля готовых продуктов (газов, смесей)	+/-	комментарии

12.2 Наличие сведений в сертификате качества Гз, Гг

Сертификат качества по стандарту	ГОСТ Р ИСО 14175-2010		
Вид сертификата	Для поставки с баллоном	Для поставки с ёмкостью	комментарии
Кем выдан	+/-	+/-	комментарии
Дата выдачи	+/-	+/-	комментарии

Марка СМ	+/-	+/-	комментарии
Обозначение в соответствии со стандартом	+/-	+/-	комментарии
Состав газа (смеси)	+/-	+/-	комментарии
Номер партии	+/-	+/-	комментарии
Объем партии изготовления	+/-	+/-	комментарии
Дата изготовления партии СМ	+/-	+/-	комментарии
Наименование производителя СМ	+/-	+/-	комментарии
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-	комментарии
Классификация	+/-	+/-	комментарии
Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)	+/-	+/-	комментарии
Химический состав СМ	+/-	+/-	комментарии
Санитарно-гигиенические показатели и предостережения относительно безопасного использования в соответствии с национальными стандартами или правилами	+/-	+/-	комментарии
Сертификат оформлен на русском языке	+/-	+/-	комментарии
Другие сведения	+/-	+/-	комментарии
Примеры форм сертификатов с расшифровкой	**Приложение 4**		

12.3 Наличие сведений в маркировке Гз, Гг

Место размещения	**Баллон**	**Ёмкость**
Марка СМ	+/-	+/-
Партия	+/-	+/-
Обозначение в соответствии со стандартом	+/-	+/-
Наименование производителя СМ	+/-	+/-
Фактический адрес изготовления СМ	+/-	+/-
Страна изготовления	+/-	+/-
Классификация	+/-	+/-
Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)	+/-	+/-
Назначение СМ	+/-	+/-
Вес баллона (ёмкости)	+/-	+/-
Маркировка оформлена русском языке	+/-	+/-
Торговый знак организации-производителя	+/-	+/-
Логотип НАКС	+/-	+/-
Санитарно-гигиенические показатели и предостережения относительно безопасного использования в соответствии с национальными стандартами или правилами	+/-	+/-
Другие сведения	+/-	+/-
Примеры маркировок с расшифровкой	**Приложение 5**	

12.4Упаковка Гг, Гз

Примеры упаковок (фотографии с изображением)	**Приложение 6**

13. Фото отчет

Фотографии	**Приложение 7**

14 Выводы по результатам инспекционного контроля

Оценка технических возможностей производителя обеспечить выпуск СМ, соответствующих требованиям РД 03-613-03 и НД, регламентирующих строительство, ремонт или реконструкцию технических устройств опасных производственных объектов	

Член комиссии

Ф.И.О.	подпись
Ф.И.О.	подпись

Представитель уполномоченной организации

Ф.И.О.	подпись

Представитель производителя

Ф.И.О.	подпись

Приложение 9

Форма технологической карты сборки и сварки (наплавки) КСС

Утверждаю
Руководитель АЦСМ
_____Ф.И.О.

Технологическая карта сборки и сварки (наплавки) контрольного сварного соединения шифр_____

ФИО сварщика: _____

Шифр НД по сварке				
Способ сварки:			Типоразмер, мм	
Тип шва:			Диаметр:	
Тип соединения (НД):			Толщина:	
Положение при сварке:			Количество КСС	
Вид соединения:			Клеймо(а) КСС:	
Сварочные материалы (Шифр по РД 03-613-03, марка):			Основной материал (группа, марка):	
Сварочное оборудование (Шифр по РД 03-614-03, марка):			Способ сборки:	
			Требования к прихватке:	

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки

Технологические параметры сварки[1]

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость подачи проволоки, м/ч	Скорость сварки, м/ч	Расход защитного газа, л/мин.

Технологические требования

_____
_____
_____
_____

[1] Формируются в зависимости от способа сварки

Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Методы контроля	Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества	Объем контроля (%, количество образцов)

Разработал: _____ Ф.И.О.

(подпись)

Выполнил сварщик: _____ Ф.И.О.

(подпись)

№ удостоверения сварщика

Член аттестационной комиссии: _____ Ф.И.О.

(подпись)

Приложения:
1. Сертификат на основной материал:_____
2. Сертификат на сварочный материал: _____

Форма акта отбора (передачи) сварочных материалов

АКТ ОТБОРА (ПЕРЕДАЧИ)
сварочных материалов

_____

наименование организации – потребителя СМ или организации – производителя СМ

_____

наименование организации –уполномоченный представитель производителя (при необходимости)

Дата отбора СМ: «___»_____20___г.

Место отбора СМ: _____

указать наименование и адрес объекта

В соответствии с требованиями РД 03-613-03 и Рекомендаций по применению РД 03-613-03 из партии(й) случайным образом отобраны следующие СМ:

№ п/п	Вид СМ	Наименование СМ (марка, типоразмер)	№ партии (плавки и т.д.)	Количество отобранных упаковок	Общий вес отобранных образцов СМ	Примечание

Отобранные сварочные материалы переданы: (указать один из вариантов)
- представителю АЦСМ _____для проведения испытаний;
- представителю организации-потребителя СМ (или организации-производителя СМ (уполномоченному представителю производителя СМ)) _____ для отправки к месту проведения испытаний по адресу_____ в срок до _____.

Представитель АЦСМ _____ _____
подпись *Ф.И.О.*

Представители организации-потребителя СМ
(или организации-производителя СМ)
(уполномоченный представитель производителя СМ) _____ _____
подпись *Ф.И.О.*

_____ _____
подпись *Ф.И.О.*

Приложение 11

Форма Протокола испытаний сварочных материалов потребителя

Наименование организации АЦСМ
Адрес (место расположения) организации АЦСМ
тел. _____; факс: _____; email: _____

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель организации АЦСМ
_____ И.О. Фамилия
(подпись)
"___" _____ 20__ г.

ПРОТОКОЛ
АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПОТРЕБИТЕЛЯ
№ АЦСМ-___-_____ от __.__. 20___г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	
Члены комиссии:	
Вид аттестации	
Место проведения аттестации	
Наименование организации потребителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (место нахождения) организации потребителя	
Программа аттестации	

1	*Наименование характеристик СМ*	*Исходные данные и область аттестации*
1.1	Вид СМ	
1.2	Марка СМ	
1.3	Классификация (тип) (при наличии)	
1.4	Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
1.5	Партия	
1.6	Объём партии, кг	
1.7	Дата выпуска	
1.8	Сертификат качества	

1	*Наименование характеристик СМ*	*Исходные данные и область аттестации*
1.9	Производитель СМ	
1.10	ТУ, стандарт на СМ (при наличии)	
1.11	Способы сварки (наплавки)	
1.12	Группы основных материалов	
1.13	Группы технических устройств	

Общие испытания
1-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ	Заключение (№ протокола)

2-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ	Заключение (№ протокола)

Химический состав

№ партии	Химический элемент	Требования ТУ, стандарта на СМ, %	Результаты испытаний, %	Заключение

Практические испытания

№ п/п	Контролируемый параметр	Норма оценки по п.5.5.2 Приложения 1 к РД 03-613-03, балл, не ниже	Экспертная оценка по результатам испытаний, балл	Заключение (№ протокола)

Специальные испытания
Перечень контрольных сварных швов и наплавок, выполненных при специальных испытаниях (в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний):

Обозначение образца (идентификатор)	Партия СМ	№ технологической карты	Вид и основные размеры деталей КСС и наплавок, мм	Марка, (группа) основного материала	Способ сварки (наплавки)	Тип сварного соединения (наплавки)	Виды контроля и испытаний	Область аттестации по группам основных материалов

Перечень НД и стандартов, на основании которых определен состав испытаний и требования к их проведению

Группы технических устройств	Нормативные документы и стандарты		
	Виды контроля	Методика контроля	Нормы оценки качества (соответствия)

Стандарты и документы, используемые для контроля и испытания параметров, не регламентированных НД, относящейся к сфере деятельности Ростехнадзора, для заявленной области аттестации СМ

Группы технических устройств	Нормативные документы и стандарты		
	Виды контроля	Методика контроля	Нормы оценки качества (соответствия)

Результаты неразрушающего контроля качества контрольных сварных соединений

Маркировка образца (идентификатор)	Основные размеры КСС		Виды контроля	Требования НД	Результаты контроля*	Заключение (№ протокола)
	Диаметр (типоразмер), мм	Толщина, мм				

Химический состав наплавленного металла

Маркировка образца (идентификатор)	Химический элемент	Требования ТУ, стандарта на СМ, %	Результаты испытаний, %	Заключение

Механические свойства наплавленного металла

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования ТУ, НД не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Механические свойства металла шва

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования НД, не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Механические свойства сварного соединения

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования НД, не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Выводы аттестационной комиссии

(при положительных результатах аттестации)

По результатам испытаний **подтверждено** соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также **установлено**, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

Наименование характеристик СМ	Исходные данные и область аттестации
Вид СМ	
Марка СМ	
Классификация (тип) (при наличии)	
Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
Партия	
Объём партии, кг	
Дата выпуска	
ТУ, стандарт на СМ (при наличии)	
Способ сварки	
Группы основных материалов	
Группы технических устройств	

Примечание - Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

ИЛИ

Выводы аттестационной комиссии

(при отрицательных результатах аттестации)

В связи с получением отрицательных результатов испытаний, сварочные материалы признаются не аттестованными.

Руководитель АЦСМ- _____
(подпись)

Председатель: _____
(подпись)

Члены комиссии: _____
(подпись)

Приложение 12

Формы Протоколов испытаний сварочных материалов производителя



Наименование организации АЦСМ
Адрес (место расположения) организации АЦСМ
тел. _____; факс: _____; email: _____

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель организации АЦСМ
_____ И.О. Фамилия
(подпись)
"___" _____ 20__ г.

ПРОТОКОЛ
АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
№ АЦСМ-___-_____ от __.__. 20___г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	
Члены комиссии:	
Вид аттестации	
Место проведения аттестации	
Наименование организации производителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (местонахождения производства)	

1	*Наименование характеристик СМ*	*Исходные данные и область аттестации*
1.1	Вид СМ	
1.2	Марка СМ	
1.3	Классификация (тип) (при наличии)	
1.4	Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
1.5	Партия	
1.6	Дата выпуска	
1.7	ТУ, стандарт на СМ	
1.8	Сроки проведения инспекционного контроля	

1	*Наименование характеристик СМ*	*Исходные данные и область аттестации*
1.9	Шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль	
1.10	Контролируемые СМ	
1.11	Способы сварки (наплавки)	
1.12	Группы основных материалов	
1.12	Группы технических устройств	

Общие испытания
1-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ	Заключение (№ протокола)

2-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ	Заключение (№ протокола)

Химический состав

№ партии	Химический элемент	Требования ТУ, стандарта на СМ, %	Результаты испытаний, %	Заключение

Практические испытания

№ п/п	Контролируемый параметр	Норма оценки по п.5.5.2 Приложения 1 к РД 03-613-03, балл, не ниже	Экспертная оценка по результатам испытаний, балл	Заключение (№ протокола)

Специальные испытания
Перечень контрольных сварных швов и наплавок, выполненных при специальных испытаниях (в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний):

Обозначение образца (идентификатор)	Партия СМ	№ технологической карты	Вид и основные размеры деталей КСС и наплавок, мм	Марка, (группа) основного материала	Способ сварки (наплавки)	Тип сварного соединения (наплавки)	Виды контроля и испытаний	Область аттестации по группам основных материалов

Перечень НД и стандартов, на основании которых определен состав испытаний и требования к их проведению

Группы технических устройств	Нормативные документы и стандарты		
	Виды контроля	Методика контроля	Нормы оценки качества (соответствия)

Стандарты и документы, используемые для контроля и испытания параметров, не регламентированных НД, относящейся к сфере деятельности Ростехнадзора, для заявленной области аттестации СМ

Группы технических устройств	Нормативные документы и стандарты		
	Виды контроля	Методика контроля	Нормы оценки качества (соответствия)

Результаты неразрушающего контроля качества контрольных сварных соединений

Маркировка образца (идентификатор)	Основные размеры КСС		Виды контроля	Требования НД	Результаты контроля*	Заключение (№ протокола)
	Диаметр (типоразмер), мм	Толщина, мм				

Химический состав наплавленного металла

Маркировка образца (идентификатор)	Химический элемент	Требования ТУ, стандарта на СМ, %	Результаты испытаний, %	Заключение

Механические свойства наплавленного металла

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования ТУ, НД не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Механические свойства металла шва

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования НД, не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Механические свойства сварного соединения

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования НД, не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Выводы аттестационной комиссии
(при положительных результатах аттестации)

По результатам испытаний подтверждено соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также установлено, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

Наименование характеристик СМ	Исходные данные и область аттестации
Вид СМ	
Марка СМ	
Классификация (тип) (при наличии)	
Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
Партия	
Дата выпуска	
Сертификат качества	
Производитель СМ	
ТУ, стандарт на СМ (при наличии)	
Способ сварки	
Группы основных материалов	
Группы технических устройств	

Примечание - Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

ИЛИ

Выводы аттестационной комиссии
(при отрицательных результатах аттестации)

В связи с получением отрицательных результатов испытаний, сварочные материалы признаются не аттестованными.

Руководитель АЦСМ- _____
(подпись)

Председатель: _____
(подпись)

Члены комиссии: _____
(подпись)

Наименование организации АЦСМ
Адрес (место расположения) организации АЦСМ
тел. _____; факс: _____; email: _____

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель организации АЦСМ
_____ И.О. Фамилия
(подпись)
"___" _____ 20__ г.

ПРОТОКОЛ
АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ
№ АЦСМ-___-_____ от __.__. 20___г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	
Члены комиссии:	
Вид аттестации	
Место проведения аттестации	
Наименование организации производителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (местонахождения производства)	
Наименование организации-уполномоченного представителя:	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (место нахождения) организации уполномоченного представителя:	

1	*Наименование характеристик СМ*	*Исходные данные и область аттестации*
1.1	Вид СМ	
1.2	Марка СМ	
1.3	Классификация (тип) (при наличии)	
1.4	Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
1.5	Партия	
1.6	Дата выпуска	
1.7	ТУ, стандарт на СМ	
1.8	Сроки проведения инспекционного контроля	

1	*Наименование характеристик СМ*	*Исходные данные и область аттестации*
1.9	Шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль	
1.10	Контролируемые СМ	
1.11	Способы сварки (наплавки)	
1.12	Группы основных материалов	
1.12	Группы технических устройств	

Общие испытания
1-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ	Заключение (№ протокола)

2-й этап

№ п/п	Контролируемый параметр	Требования НД, ТУ	Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ	Заключение (№ протокола)

Химический состав

№ партии	Химический элемент	Требования ТУ, стандарта на СМ, %	Результаты испытаний, %	Заключение

Практические испытания

№ п/п	Контролируемый параметр	Норма оценки по п.5.5.2 Приложения 1 к РД 03-613-03, балл, не ниже	Экспертная оценка по результатам испытаний, балл	Заключение (№ протокола)

Специальные испытания
Перечень контрольных сварных швов и наплавок, выполненных при специальных испытаниях (в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний):

Обозначение образца (идентификатор)	Партия СМ	№ технологической карты	Вид и основные размеры деталей КСС и наплавок, мм	Марка, (группа) основного материала	Способ сварки (наплавки)	Тип сварного соединения (наплавки)	Виды контроля и испытаний	Область аттестации по группам основных материалов

Перечень НД и стандартов, на основании которых определен состав испытаний и требования к их проведению

Группы технических устройств	Нормативные документы и стандарты		
	Виды контроля	Методика контроля	Нормы оценки качества (соответствия)

Стандарты и документы, используемые для контроля и испытания параметров, не регламентированных НД, относящейся к сфере деятельности Ростехнадзора, для заявленной области аттестации СМ

Группы технических устройств	Нормативные документы и стандарты		
	Виды контроля	Методика контроля	Нормы оценки качества (соответствия)

Результаты неразрушающего контроля качества контрольных сварных соединений

Маркировка образца (идентификатор)	Основные размеры КСС		Виды контроля	Требования НД	Результаты контроля*	Заключение (№ протокола)
	Диаметр (типоразмер), мм	Толщина, мм				

Химический состав наплавленного металла

Маркировка образца (идентификатор)	Химический элемент	Требования ТУ, стандарта на СМ, %	Результаты испытаний, %	Заключение

Механические свойства наплавленного металла

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования ТУ, НД не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Механические свойства металла шва

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования НД, не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Механические свойства сварного соединения

№ п/п	Маркировка образца (идентификатор)	Контролируемый параметр	Требования НД, не менее	Результаты испытаний	Заключение (№ протокола)

Выводы аттестационной комиссии
(при положительных результатах аттестации)

По результатам испытаний подтверждено соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также установлено, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

Наименование характеристик СМ	Исходные данные и область аттестации
Вид СМ	
Марка СМ	
Классификация (тип) (при наличии)	
Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)	
Партия	
Дата выпуска	
Сертификат качества	
Производитель СМ	
ТУ, стандарт на СМ (при наличии)	
Способ сварки	
Группы основных материалов	
Группы технических устройств	

Примечание - Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

ИЛИ

Выводы аттестационной комиссии
(при отрицательных результатах аттестации)

В связи с получением отрицательных результатов испытаний, сварочные материалы признаются не аттестованными.

Руководитель АЦСМ- _____
(подпись)

Председатель: _____
(подпись)

Члены комиссии: _____
(подпись)

Библиография

[1] Налоговый Кодекс Российской Федерации от 31 июля 1998 года N 146-ФЗ

[2] РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»

[3] «Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»

[4] Таможенный кодекс Евразийского экономического союза (Приложение 1 к Договору о Евразийском таможенном союзе от 29 мая 2014г.)

[5] Гражданский Кодекс Российской Федерации от 30 ноября 1994 года N 51-ФЗ

gost.e-ecolog.ru