

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
АССОЦИАЦИЯ
«НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
КОНТРОЛЯ СВАРКИ»

Стандарт саморегулируемой организации

Система аттестации сварочного производства

ТРЕБОВАНИЯ К ЧЛЕНАМ НАКС

СТО НАКС 2.1–2020

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 62782361-002-2019 «Требования к организациям-аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства», утвержденного Решением Президиума СРО Ассоциация «НАКС» от 27июня 2019 г., протокол № 61.

Содержание

1 Область применения ... 1

2 Термины и определения ... 1

3 Обозначения и сокращения ... 2

4 Функции, обязанности и права членов НАКС при осуществлении аттестационной деятельности ... 2

5 Требования к членам НАКС для осуществления аттестационной деятельности ... 4

6 Требования к аттестационным пунктам ... 18

7 Требования к организации проведения неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний ... 24

Приложение 1 Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур ... 26

Приложение 2 Сведения о комиссии АЦ ... 26

Приложение 3 Сведения о наличии помещений ... 26

Приложение 4 Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов ... 26

Приложение 5 Сведения о наличии оборудования и средств контроля ... 27

Приложение 6 Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике ... 27

Приложение 7 Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе (по группам технических устройств) ... 27

Приложение 8 Перечень АП (при наличии) ... 27

Приложение 9 Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) ... 28

Приложение 10 Минимальные требования к сварочному оборудованию ... 29

Приложение 11 Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде ... 31

Приложение 12 Перечень оборудования для проведения общих испытаний при аттестации сварочных материалов ... 33

Приложение 13 Перечень средств контроля и измерений для проведения специальных испытаний при аттестации сварочного оборудования ... 35

Библиография ... 36

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ АССОЦИАЦИЯ «НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ»

Система аттестации сварочного производства Требования к членам НАКС

Дата введения — 2020—01—21

1 Область применения

Настоящий стандарт применяется членами Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки», осуществляющими аттестационную деятельность по следующим направлениям:

- аттестация персонала сварочного производства;
- аттестация сварочных материалов;
- аттестация сварочного оборудования;
- проверка готовности организаций к применению технологий сварки (производственная аттестация сварочных технологий).

Настоящий стандарт устанавливает функции, права и обязанности членов Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки» при осуществлении аттестационной деятельности, требования к аттестационным центрам и аттестационным пунктам в составе аттестационных центров.

2 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.

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

2.2 **обособленная зона:** Помещение или часть помещения, огражденная конструкциями, предназначенная для выполнения определенных функций и обеспечивающая соответствующие условия по оснащению, охране труда и технике безопасности.

2.3 **обособленное(ые) помещение(я):** Помещение(я), отграниченное(ые) от

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

2.4 **штатный сотрудник:** Работник, имеющий трудовые отношения с членом НАКС или организацией, на базе которой создается или действует аттестационный пункт, в соответствии с Трудовым Кодексом РФ [1].

3 Обозначения и сокращения

НАКС - Саморегулируемая организация Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки»

АП - аттестационный пункт

АЦ - аттестационный центр

АЦСМ - аттестационный центр по аттестации сварочных материалов

АЦСО - аттестационный центр по аттестации сварочного оборудования

АЦСП - аттестационный центр по аттестации персонала сварочного производства

АЦСТ - аттестационный центр по проверке готовности организаций к применению технологий сварки

ВИК - визуальный и измерительный контроль

КСС - контрольное сварное соединение, наплавка

НТС - Научно-технический совет

ПР – Правила

СТО – Стандарт

САСв - Система аттестации сварочного производства

ЭДО - электронный документооборот

4 Функции, обязанности и права членов НАКС при осуществлении аттестационной деятельности

4.1 Основные функции членов НАКС при осуществлении аттестационной деятельности:

– взаимодействие с заявителями услуг (работ) по аттестации;

– организация и проведение аттестации в соответствии с требованиями нормативных документов САСв и документов НАКС;

– формирование сведений о проведенных аттестациях и передача их в НАКС

для включения в Реестр САСв.

4.2 Члены НАКС обязаны:

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

– руководствоваться и соблюдать требования нормативных документов САСв [2] - [8], документов НАКС, Положения об АЦ и настоящего стандарта;

– осуществлять деятельность по аттестации в рамках области деятельности, установленной Условиями действия Аттестата соответствия САСв и зарегистрированной в Реестре САСв;

– информировать НАКС об изменении сведений, содержащихся в Реестре членов НАКС, согласно ПР НАКС 1.9 «Деятельность саморегулируемой организации. Раскрытие информации»;

– направлять информацию в НАКС об изменениях адресов члена НАКС (места нахождения, фактического, адреса для почтовых отправлений), наименования юридического лица, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты организации, места нахождения АП (при наличии), в течение 10 (десяти) рабочих дней после соответствующих изменений в виде оригиналов или нотариально заверенных копий документов;

– обеспечивать, в том числе с применением системы ЭДО, передачу в НАКС сведений установленного формата о результатах аттестации, а также по проведенной аттестации (по запросу НАКС) для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

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

4.3 Члены НАКС имеют право:

– принимать участие в разработке документов НАКС;

– иметь собственный логотип и другие средства визуальной идентификации;

– применять логотипы согласно ПР НАКС 1.10 «Деятельность саморегулируемой организации. Применение логотипов»;

– организовывать и проводить научно-методические конференции, выставки, семинары и совещания с целью обобщения опыта деятельности по аттестации, разъяснения новых методических, организационных, процедурных вопросов и документов НАКС.

4.4 Члены НАКС имеют иные права и обязанности в соответствии с действующим

законодательством Российской Федерации, иными нормативными правовыми актами, нормативными документами САСв, документами НАКС, Положением об АЦ и настоящим стандартом.

5 Требования к членам НАКС для осуществления аттестационной деятельности

5.1 Общие требования

5.1.1 Член НАКС может осуществлять деятельность по аттестации персонала сварочного производства при условии, что он не проводит образовательную деятельность в соответствии Федеральным законом № 273-ФЗ [9], Устав члена НАКС не содержит видов образовательной деятельности, в состав учредителей члена НАКС не входят организации, осуществляющие образовательную деятельность, их союзы (ассоциации, объединения).

5.1.2 Член НАКС может осуществлять деятельность по аттестации сварочных материалов, сварочного оборудования, по проверке готовности организаций к применению технологий сварки при условии, что он не выполняет сварочные работы, не является изготовителем сварочного оборудования или сварочных материалов, в состав учредителей члена НАКС не входят организации (в том числе учредители таких организаций) и физические лица, выполняющие указанную деятельность.

5.1.3 АЦ по каждому направлению аттестационной деятельности создаётся на основании приказа (распоряжения) руководителя члена НАКС.

5.1.4 АЦСО и (или) АЦСМ и (или) АЦСТ могут быть созданы членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации персонала сварочного производства, и должны находиться, как правило, по месту нахождения АЦСП.

5.1.5 В обоснованных случаях, по решению Президиума НАКС, допускается создание членом НАКС АЦСО и (или) АЦСМ и (или) АЦСТ без создания АЦСП.

5.1.6 При наличии на одной территории (согласно Общероссийскому классификатору территории муниципальных образований) нескольких аффилированных членов НАКС, требования настоящего стандарта применяются к ним в совокупности.

5.1.7 Член НАКС для осуществления аттестационной деятельности должен иметь:

– административные помещения, обособленные от производственных цехов и технических помещений, в которых осуществляется деятельность сторонних организаций или деятельность, не связанная с аттестационной деятельностью, расположенные вне гаражей, складских и подобных помещений. Административные помещения, расположенные в жилых домах, должны иметь отдельный вход, использование таких помещений в качестве

нежилых должно подтверждаться соответствующим документом;

– производственные, технические и иные помещения, обособленные от производственных цехов и технических помещений, в которых осуществляется деятельность сторонних организаций или деятельность, не связанная с аттестационной деятельностью, а также расположенные вне жилых домов, гаражей, складских и подобных помещений.

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

5.1.9 Член НАКС должен обеспечить беспрепятственный и независимый от других организаций доступ на территорию АЦ представителей заявителей и кандидатов на аттестацию.

5.1.10 При проведении экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого или действующего АЦ и (или) его АП (при наличии) член НАКС не может представлять материально-техническую базу и персонал, принадлежащие и используемые в аттестационной деятельности другим членом НАКС.

5.1.11 Область деятельности и состав комиссии АЦ по каждому направлению аттестационной деятельности формируется на основании результатов экспертного обследования (проверки соответствия) члена НАКС и аттестационных пунктов и устанавливаются в Условиях действия Аттестата соответствия САСв согласно требованиям СТО НАКС 2.2 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционного контроля (проверки) членов НАКС».

5.1.12 Область деятельности АЦ регистрируется в Реестре САСв и включает:

– группы технических устройств опасных производственных объектов;

– уровни профессиональной подготовки, виды производственной деятельности специалистов сварочного производства для АЦСП;

– способы сварки и наплавки для АЦСП, АЦСТ;

– виды сварочных материалов для АЦСМ;

– виды сварочного оборудования для АЦСО;

– виды аттестации технологий сварки для АЦСТ;

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

5.1.13 В исключительных случаях, когда по объективным причинам в АЦ ограничена область деятельности по способам сварки и (или) среднегодовому объему аттестаций, могут быть допущены отдельные отступления от требований настоящего стандарта. Решение о возможности осуществления аттестационной деятельности (выдачи Аттестата соответствия

САСв) в таких случаях принимает Президент НАКС при наличии обоснований, представленных членом НАКС.

5.2 Требования к персоналу АЦ

5.2.1 Член НАКС должен располагать персоналом в количестве, достаточным для выполнения функций и обязанностей, предусмотренных разделом 4, в том числе:

– руководство аттестационной деятельностью по каждому направлению;

– информирование заявителя о правилах и процедурах аттестации;

– прием, проверку и регистрацию заявочных документов;

– формирование аттестационных комиссий;

– разработку, в том числе с применением системы ЭДО, программ аттестации, технологических карт сборки и сварки КСС, практических заданий и других документов, предусмотренных процедурой аттестации;

– подготовку к проведению аттестационных процедур, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений, проведение инструктажа по охране труда;

– проведение аттестационных процедур, включая сварку КСС при проведении испытаний сварочных материалов в АЦСМ или сварочного оборудования в АЦСО, контроль соблюдения требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;

– контроль качества и (или) верификацию результатов контроля качества выполненных КСС методами, установленными нормативно-техническими документами;

– оформление с применением системы ЭДО протоколов аттестации и аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства в АЦСП, отчетов по результатам аттестации и протоколов аттестации сварочных материалов в АЦСМ, протоколов аттестации сварочного оборудования в АЦСО, заключений о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в АЦСТ по результатам проведенных аттестаций;

– передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв, в том числе с применением системы ЭДО;

– обеспечение безопасности персональных данных аттестуемого персонала сварочного производства;

– инспекционный контроль АЦСМ за производством аттестованных сварочных материалов;

– контроль соблюдения единства требований при проведении аттестации и объективности оценки результатов аттестации;

– учет и выдачу аттестационных документов, ведение делопроизводства и архива АЦ;

– рассмотрение рекламаций, жалоб и апелляций;

– организацию проведения аттестации в АП (при наличии)

5.2.2 Член НАКС должен иметь обученный и(или) аттестованный персонал, ответственный за охрану труда, электрохозяйство, пожарную безопасность, проверку и правильную эксплуатацию оборудования, назначенный соответствующими приказами.

5.2.3 Для выполнения указанных функций член НАКС может привлекать специалистов сторонних организаций на основании трудовых договоров или договоров гражданско-правового характера.

5.2.4 Должностные права и обязанности сотрудников члена НАКС регламентируются трудовыми договорами и (или) должностными инструкциями. Права и обязанности привлекаемых специалистов - договорами в соответствии с п. 5.2.3.

5.2.5 Член НАКС должен обеспечивать повышение квалификации сотрудников.

5.2.6 Руководство аттестационной деятельностью по каждому направлению осуществляет руководитель АЦ, являющийся штатным сотрудником члена НАКС. Руководитель АЦ назначается руководителем члена НАКС в порядке, установленном законодательством Российской Федерации.

5.2.7 Руководитель АЦ должен иметь IV уровень профессиональной подготовки в соответствии с ПБ 03-273-99 [2].

5.2.8 Руководитель АЦ несет ответственность за:

– соблюдение при осуществлении деятельности по аттестации требований Федеральных Законов и иных правовых актов федеральных органов исполнительной власти Российской Федерации, нормативных документов САСв и документов НАКС;

– качество оказываемых услуг по аттестации;

– обеспечение единства требований при аттестации;

– обоснованность присвоения уровней профессиональной подготовки (АЦСП);

– правильность оформления и выдачу аттестационных документов;

– передачу в НАКС сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

– обеспечение ведения архива АЦ;

– сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

5.3 Требования к комиссии АЦ

5.3.1 Комиссия АЦ должна состоять из специалистов сварочного производства, имеющих III или IV уровень профессиональной подготовки и аттестованных в соответствии с требованиями СТО НАКС 2.4 «Система аттестации сварочного производства. Аттестация специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии аттестационного центра». Состав комиссии АЦ должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия САСв.

5.3.2 Количественный состав комиссии АЦ должен обеспечивать выполнение всего объёма работ (услуг) по аттестации в АЦ и АП (при наличии АП). В составе комиссии АЦ должно быть не менее четырёх штатных сотрудников члена НАКС.

5.3.3 В состав комиссии АЦ могут быть включены специалисты, привлекаемые согласно п. 5.2.3.

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

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

5.3.6 Изменение состава комиссии АЦ осуществляется в соответствии с требованиями СТО НАКС 2.2 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) и инспекционного контроля (проверки) членов НАКС». Аттестованные на право участия в работе комиссии АЦ специалисты, сведения о которых не внесены в Условия действия Аттестата соответствия САСв, не имеют права участвовать в работе аттестационных комиссий АЦ.

5.3.7 Аттестационная комиссия для конкретной аттестации формируется руководителем АЦ и назначается приказом руководителя члена НАКС.

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

5.3.8 Председателем аттестационной комиссии должен быть специалист IV уровня профессиональной подготовки, являющийся штатным сотрудником члена НАКС.

5.3.9 При проведении аттестационных процедур на материально-технической базе АЦ, в состав аттестационной комиссии должны входить не менее двух штатных сотрудников члена НАКС.

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

5.3.11 Права и обязанности члена комиссии АЦ регламентируются инструкцией, утвержденной руководителем члена НАКС.

5.3.12 При проведении оценки качества КСС визуальный и измерительный контроль КСС, оформление актов ВИК должен осуществлять один из членов аттестационной комиссии, являющийся специалистом неразрушающего контроля по ВИК и имеющий уровень квалификации не ниже второго согласно [10], и являющийся штатным сотрудником члена НАКС или организации, на базе которой создан АП.

5.4 Требования к документам АЦ

5.4.1 АЦ должен иметь и применять в своей деятельности следующие документы:

- нормативные документы САСв;
- документы НАКС;
- документы действующей системы менеджмента качества;
- положение об АЦ;
- должностные инструкции;
- инструкцию руководителя АЦ;
- инструкцию члена комиссии АЦ;
- сборники вопросов для проверки теоретических знаний в АЦСП[1];
- программы аттестации в АЦСМ, АЦСО, АЦСТ[1];
- технологические карты сборки и сварки КСС по всем способам сварки области деятельности АЦСП[1];
- практические задания для специалистов сварочного производства по всем уровням профессиональной подготовки и группам технических устройств области деятельности АЦСП[1];
- журнал регистрации заявочных документов[1];
- журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС в АЦСП;
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении проверки практических навыков сварщиков в АЦСП;

[1] Допускается хранение в электронном виде

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

– документ об аттестации (аккредитации) лаборатории члена НАКС;

– договоры с привлекаемыми специалистами (при наличии);

– договоры со сторонними организациями (при наличии).

– документы по обработке персональных данных.

При наличии АП:

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

– договор между членом НАКС и организацией, на базе которой в Реестре САСв зарегистрирован АП;

– положение об АП;

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

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

5.4.3 Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

– документ о политике и целях в области качества;

– руководство по качеству;

– документированные процедуры;

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

5.4.4 Положение об АЦ должно быть подписано руководителем АЦ, утверждено руководителем члена НАКС и содержать:

– организационную структуру АЦ;

– область деятельности АЦ;

– состав комиссии АЦ;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок организации и проведения аттестации;

– порядок оформления аттестационных документов и результатов аттестации;

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

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

– порядок рассмотрения рекламаций, жалоб и апелляций;

– документально подтвержденные сведения о наличии помещений;

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

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

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

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

Формы представления сведений приведены в Приложениях 1-8.

5.4.5 При изменении вышеуказанных сведений Положение об АЦ и (или) АП подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем члена НАКС, или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 5.4.4.

5.4.6 Журналы регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС оформляются в местах проведения проверки практических навыков сварщиков (на материально-технической базе АЦ, на производственной базе АП, по месту нахождения специализированного оборудования).

По окончании журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС, перерыве в ведении журнала более трёх месяцев и в период экспертного обследования (проверки соответствия) члена НАКС, журнал должен находиться в АЦ.

5.4.7 Документы, обеспечивающие безопасность персональных данных, должны соответствовать требованиям СТО НАКС 1.2 «Деятельность саморегулируемой организации. Обработка персональных данных».

5.5 Требования к материально-технической базе АЦ

5.5.1 Член НАКС должен иметь в распоряжении административные помещения, расположенные по адресу места нахождения АЦ и производственные помещения для проверки практических навыков сварщиков (для АЦСП) и (или) испытаний сварочных материалов (для АЦСМ), и (или) испытаний сварочного оборудования (для АЦСО), расположенные, как правило, по адресу фактического места нахождения АЦ.

5.5.2 Член НАКС, осуществляющий деятельность по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП), должен иметь в собственности или в распоряжении на ином законном основании:

а) административные помещения общей площадью не менее 150м^2, оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для сотрудников АЦ общей площадью не менее 80м^2;

– помещение для проведения специальной подготовки и проверки теоретических знаний площадью не менее 30м^2;

– помещение для проведения специальной подготовки должно быть оснащено мультимедийным оборудованием и наглядными пособиями, помещение для проведения проверки теоретических знаний должно быть оснащено не менее, чем 8-ю компьютерами, подключенными к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и обеспечивающими формирование вопросов для проверки знаний и проведение проверки;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 6м^2;

– не менее двух раздельных санузлов;

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

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности члена НАКС;

б) производственные помещения общей площадью не менее 150м^2 и оборудование, в том числе:

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

– помещение (обособленная зона) площадью не менее 10 м^2 для выполнения КСС из полимерных материалов (при наличии в области деятельности соответствующих способов сварки) со сварочными постами (кабинами). Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

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

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

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования,

оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 20м^2;

– помещение для переодевания сварщиков площадью не менее 6м^2, в котором размещены не менее восьми индивидуальных шкафов;

– не менее двух санузлов с умывальниками;

– не менее одной душевой кабины;

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

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

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

5.5.3 Член НАКС, осуществляющий деятельность по аттестации сварочных материалов (АЦСМ) и (или) сварочного оборудования (АЦСО), и (или) сварочных технологий (АЦСТ) должен иметь в собственности или в распоряжении на ином законном основании административно-производственные помещения общей площадью не менее 180 м^2, оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для сотрудников АЦ общей площадью не менее 60м^2;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 6м^2;

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

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

– помещение (обособленная зона) для проведения общих испытаний сварочных материалов площадью не менее 10м^2, оснащенное в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСМ согласно перечню, приведенному в Приложении 12;

– помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м^2, оснащенное в соответствии с заявляемой

(осуществляемой) областью деятельности АЦСО согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур общей площадью не менее 20м^2 (для АЦСМ и (или) АЦСО);

– не менее двух раздельных санузлов;

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

– средства контроля, оснастку и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочных материалов или сварочного оборудования в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации. Минимальные требования к средствам контроля оснастке и инструменту и спецодежде – Приложения 11;

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

5.5.4 Член НАКС, осуществляющий деятельность по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП) и сварочных материалов (АЦСМ), и (или) сварочного оборудования (АЦСО), и (или) сварочных технологий (АЦСТ) должен иметь в собственности или в распоряжении на ином законном основании:

а) административные помещения общей площадью не менее 180м^2, оборудование и оргтехнику, в том числе:

– помещения для сотрудников АЦ общей площадью не менее 100м^2;

– помещение для проведения специальной подготовки и проверки теоретических знаний площадью не менее 30м^2;

– помещение для проведения специальной подготовки должно быть оснащено мультимедийным оборудованием и наглядными пособиями, помещение для проведения проверки теоретических знаний должно быть оснащено не менее, чем 8-ю компьютерами, подключенными к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» и обеспечивающими формирование вопросов для проверки знаний и проведение проверки;

– помещение для хранения архива АЦ площадью не менее 10м^2;

– не менее двух раздельных санузлов;

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

– компьютеры и оргтехнику, находящиеся в собственности организации;

б) производственные помещения общей площадью не менее 200м^2 и оборудование, в том числе:

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

– помещение площадью не менее 10м^2 для выполнения КСС из полимерных материалов (при наличии в области деятельности соответствующих способов сварки) со сварочными постами (кабинами). Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

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

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

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 30м^2;

– помещение (обособленная зона) для проведения общих испытаний сварочных материалов площадью не менее 10м^2, оснащенное в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСМ согласно перечню, приведенному в Приложении 12;

– помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м^2, оснащенное в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АЦСО согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

– помещение для переодевания сварщиков площадью не менее 6м^2, в котором размещены не менее восьми индивидуальных шкафов;

– не менее двух санузлов с умывальниками;

– не менее одной душевой кабины;

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

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

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

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

5.5.6 Помещения АЦ должны иметь подключение к информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».

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

5.5.8 Сварочное оборудование, используемое при аттестации, должно иметь паспорт и (или) руководство (инструкцию) по эксплуатации. Эксплуатацию и содержание сварочного оборудования в исправном состоянии должен обеспечивать АЦ в соответствии с требованиями [11] и требованиями, приведенным в паспорте и(или) руководстве (инструкции) по эксплуатации.

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

5.6 Требования к сайту

Член НАКС должен иметь сайт в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», содержащий следующие сведения:

– полное наименование и место нахождения члена НАКС;

– почтовые адреса, адреса электронной почты, адреса официальных сайтов члена НАКС и НАКС в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»;

– номер контактного телефона, факса (при наличии);

– политику в области обработки персональных данных;

– область аттестационной деятельности по всем направлениям, соответствующую указанной в Аттестате(ах) соответствия САСв и Условиях действия;

– адреса мест проведения аттестационных процедур;

– нормативные документы САСв и документы НАКС, регламентирующие требования к проведению аттестационных процедур;

– ссылку на страницу сайта в сети "Интернет", на которой размещены Реестры САСв.

5.7 Требования к ведению архива

5.7.1 Порядок ведения архива должен обеспечивать сохранность персональных данных при хранении материальных носителей персональных данных и исключение несанкционированного к ним доступа, уничтожения, изменения, блокирования, копирования, предоставления, распространения либо иных неправомерных действий в отношении персональных данных.

5.7.2 АЦСП должен оформлять и хранить в своем архиве документы, регламентированные требованиями СТО НАКС 2.6 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства».

5.7.3 АЦСМ должен оформлять и хранить в своем архиве документы, регламентированные требованиями СТО НАКС 2.7 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления процедур аттестации сварочных материалов».

5.7.4 АЦСО должен оформлять и хранить в своем архиве документы, регламентированные требованиями СТО НАКС 2.8 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления процедур аттестации сварочного оборудования».

5.7.5 АЦСТ должен оформлять и хранить в своем архиве документы, регламентированные требованиями СТО НАКС 2.9 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления процедур проверки готовности организаций к применению сварочных технологий».

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

5.7.7 В случае хранения архивных документов в электронном виде член НАКС должен разработать инструкцию, содержащую:

– место хранения электронных документов;

– структуру электронного архива;

– обозначения документов для их идентификации и принадлежности к определенной аттестации;

– порядок перевода документов в электронный вид (сканирование) и комплектование архивного дела;

– требования к формату документов;

– требования к защите персональных данных;

– требования к обеспечению резервного копирования электронных документов;

– Ф.И.О. ответственного лица.

Инструкция должна быть утверждена руководителем члена НАКС.

5.7.8 Хранение архива в электронном виде всех документов допускается после соответствующего решения НАКС.

6 Требования к аттестационным пунктам

6.1 Общие требования к АП

6.1.1 Член НАКС, осуществляющий деятельность в качестве АЦСП и (или) АЦСО, в обоснованных случаях может создавать АП для проведения аттестационных процедур аттестационной комиссией АЦ вне места нахождения АЦ.

6.1.2 Основанием для создания АП могут быть следующие факторы:

– отсутствие в субъекте Российской Федерации АЦ или АП с соответствующей областью деятельности;

– организационно-технические возможности члена НАКС, связанные с обеспечением участия членов комиссий и персонала АЦ в аттестационных процедурах, проводимых в АП, транспортная доступность, удаленность места нахождения предполагаемого АП от члена НАКС;

– предполагаемое количество аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в том числе с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;

– предполагаемое количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

6.1.3 Основанием для прекращения деятельности АП является отсутствие в нем проведения аттестационных процедур в течение шести месяцев.

6.2 АП может быть создан:

– на собственной производственной базе члена НАКС, находящейся вне места нахождения АЦСП или АЦСО;

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

6.2.1 АП на собственной производственной базе члена НАКС создаётся приказом (распоряжением) руководителя члена НАКС.

6.2.2 АП на производственной базе сторонней организации создается приказом (распоряжением) руководителя сторонней организации при наличии договора о взаимодействии с членом НАКС, регламентирующего организационные, финансовые и правовые отношения при осуществлении аттестационной деятельности.

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

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

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

6.2.6 Область аттестационной деятельности АП формируется на основании результатов экспертного обследования (проверки соответствия). Сведения об АП (реестровый номер, наименование организации, на базе которой создан (действует) АП, юридический адрес и адрес места нахождения, область деятельности) должны быть зарегистрированы в Реестре САСв и внесены в Условия действия Аттестата соответствия САСв.

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

6.3 Требования к персоналу АП.

6.3.1 Организация, на базе которой создан АП, должна располагать персоналом в количестве, достаточным для выполнения следующих функций и обязанностей в АП:

– – подготовку к проведению аттестационных процедур, включая изготовление или приобретение деталей для КСС, контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений, проведение инструктажа по охране труда;

– обеспечение проведения аттестационных процедур, соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;

– организацию контроля характеристик аттестуемого сварочного оборудования;

– проведение контроля качества выполненных КСС методами, установленными нормативно-техническими документами;

– ведение делопроизводства АП в соответствии с Положением от АП.

6.3.2 Руководитель АП в составе АЦСП и (или) АЦСО, назначаемый приказом (распоряжением) руководителя организации (по согласованию с руководителем члена НАКС), на базе которой создается АП, должен быть штатным сотрудником этой организации, и иметь III или IV уровень профессиональной подготовки.

6.3.3 Руководитель АП выполняет свои обязанности в соответствии с инструкцией и несет ответственность за:

– своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур в АП;

– своевременное изготовление или приобретение деталей для КСС;

– подготовку и использование сертифицированных основных и сварочных материалов, наличие и исправность сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;

– соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;

– проведение контроля качества выполненных КСС;

– ведение делопроизводства АП в соответствии с Положением от АП;

– сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

6.3.4 Организация, на базе которой создан АП, должна иметь обученный и(или) аттестованный персонал, ответственный за охрану труда, электрохозяйство, пожарную безопасность, проверку и правильную эксплуатацию оборудования, назначенный соответствующими приказами.

6.4 Требования к производственной базе АП.

6.4.1 Для обеспечения проведения процедур аттестации сварщиков организация, на базе которой создается (действует) АП в составе АЦСП, должна иметь в распоряжении административные, производственные, технические, иные помещения и оборудование, в том числе:

– помещения для сотрудников АЦ и АП общей площадью не менее 20м^2, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

– помещение для проведения специальной подготовки и для проведения проверки теоретических знаний площадью не менее 20м^2, находящееся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

– помещение для проведения специальной подготовки должно быть оснащено мультимедийным оборудованием и наглядными пособиями, помещение для проведения проверки теоретических знаний должно быть оснащено не менее, чем 5-ю компьютерами, подключенными к информационно-телекоммуникационным сети «Интернет» и обеспечивающими формирование вопросов для проверки знаний и проведение проверки;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 10м^2, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

– не менее пяти сварочных постов (кабин) для проведения проверки практических навыков сварщиков. Сварочные посты (кабины) должны быть оснащены сварочным оборудованием, находящимся в собственности члена НАКС (как правило) или организации, на базе которой создан (действует) АП, в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АП. Минимальные требования к сварочным постам (кабинам) - Приложение 9;

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

– санузел и душевую кабину;

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

– компьютеры и оргтехнику.

6.4.2 Для обеспечения проведения процедур аттестации сварочного оборудования организация, на базе которой создается (действует) АП в составе АЦСО, должна иметь в распоряжении административные, производственные, технические, иные помещения и оборудование, в том числе:

– помещения для сотрудников АЦ и АП общей площадью не менее 10м^2, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения, обеспечивающие требования по температуре и влажности для хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, общей площадью не менее 10м^2, находящиеся в собственности организации, на базе которой создается АП, или в распоряжении на ином законном основании;

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

– помещение (обособленная зона) для проведения специальных испытаний сварочного оборудования площадью не менее 10м^2, оснащенное оборудованием в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности АП согласно перечню, приведенному в Приложении 13;

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

– компьютеры и оргтехнику.

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

6.4.4 Сварочное и иное оборудование, используемое при аттестации, должно иметь паспорт и (или) руководство (инструкцию) по эксплуатации. Эксплуатация и содержание оборудования в исправном состоянии должен обеспечивать АП в соответствии с требованиями [11] и требованиями, приведенным в паспорте и(или) руководстве (инструкции) по эксплуатации.

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

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

6.4.7 В помещениях АП должно быть обеспечено подключение к информационно-телекоммуникационным сети «Интернет».

6.4.8 Измерительные приборы, используемые при аттестации для контроля качества,

должны быть поверены или откалиброваны с требуемой точностью измерений.

6.5 Требования к документам АП.

6.5.1 АП должен иметь и применять в своей деятельности следующие документы:

- нормативные документы САСв;
- документы НАКС;
- положение об АП;
- должностные инструкции;
- инструкцию руководителя АП;
- технологические карты сборки и сварки КСС по всем способам сварки области деятельности АП;
- журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС (для АП в составе АЦСП);
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении проверки практических навыков сварщиков (для АП в составе АЦСП);
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний (для АП в составе АЦСО).

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

6.5.3 Положение об АП должно быть утверждено руководителем члена НАКС, согласовано с руководителем организации, на базе которой создается (действует) АП, и содержать:

- организационную структуру АП;
- область деятельности АП;
- сведения о персонале АП;
- порядок ведения делопроизводства в АП;
- документально подтвержденные сведения о наличии помещений;
- документально подтвержденные сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов, обеспечивающих проведение аттестации в рамках области деятельности АП, компьютерной и оргтехники;
- документально подтвержденные сведения о лабораториях неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС организации, на базе которой создается (действует) АП;

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок взаимодействия с АЦ.

6.5.4 При изменении вышеуказанных сведений Положение об АП подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем члена НАКС или разработки новой редакции и утверждением её в соответствии с п.6.5.3.

6.5.5 Допускается хранение журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС в АП до момента окончания его ведения.

6.5.6 Журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения КСС оформляются и хранятся в АП до его окончания.

По окончании журнала, перерыве в ведении журнала более трёх месяцев и в период экспертного обследования (проверки соответствия) члена НАКС, журнал должен находиться в АЦ.

7 Требования к организации проведения неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний

7.1 Для организации проведения неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний член НАКС должен иметь:

– помещения, соответствующие этим видам работ;

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

– специалистов, имеющих необходимый уровень квалификации.

7.2 Визуальный и измерительный контроль КСС, оформление актов ВИК осуществляет член аттестационной комиссии согласно п. 5.3.12.

Ультразвуковой контроль КСС и оформление заключений проводится собственной лабораторией члена НАКС, осуществляющего аттестационные процедуры, аттестованной (аккредитованной) в установленном порядке.

Неразрушающий контроль другими методами члены НАКС могут выполнять собственной лабораторией и (или) лабораториями других членов НАКС, аттестованными (аккредитованными) в установленном порядке.

В случае проведения аттестационных процедур в АП допускается проведение неразрушающего контроля (за исключением ВИК) лабораторией организации, на базе которой создан АП.

7.3 Разрушающие и другие виды испытаний, как правило, должны выполнять члены

НАКС собственными силами и (или) с привлечением других членов НАКС.

7.4 В исключительных случаях, по согласованию с НАКС, допускается привлекать для проведения неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний сторонние организации, лаборатории которых аттестованы (аккредитованы) в установленном порядке, в рамках необходимой области деятельности АЦ. Для получения согласования член НАКС должен направить в НАКС письмо с соответствующим обоснованием и согласием привлекаемой организации.

7.5 При использовании лаборатории сторонней организации, проведение неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний КСС должны проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦ. Проведение контроля и испытаний КСС необходимыми методами и оценка их качества по документам, указанным в технологических картах сборки и сварки КСС или программах аттестации, должно быть подтверждено подписью члена аттестационной комиссии АЦ в соответствующих протоколах, заключениях.

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

7.7 АЦ несёт полную ответственность за достоверность проведения и оформления результатов контроля и испытаний КСС.

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

Приложение 1

Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур

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

Руководитель члена НАКС (_____)

Приложение 2

Сведения о комиссии АЦ

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

Руководитель члена НАКС (_____)

Приложение 3

Сведения о наличии помещений

№ п/п	Наименование	Назначение	Площадь	Место нахождения (адрес)	Владелец[1]

Руководитель члена НАКС (_____)

Приложение 4

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

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

Руководитель члена НАКС (_____)

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

Приложение 5

Сведения о наличии оборудования и средств контроля

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

Руководитель члена НАКС (_____)

Приложение 6

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель члена НАКС (_____)

Приложение 7

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

№ п/п	Наименование	Обозначение
Наименование группы технических устройств		

Руководитель члена НАКС (_____)

Приложение 8

Перечень АП (при наличии)

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

Руководитель члена НАКС (_____)

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

Приложение 9

Минимальные требования к сварочным постам (кабинам)

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

Приложение 10

Минимальные требования к сварочному оборудованию

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

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

Приложение 11

Минимальные требования к средствам контроля, оснастке, инструменту и спецодежде

№	Наименование	Примечание
1.	**Средства контроля**[1)]	
1.1	**Для сварки КСС из металлических материалов**	
1.1.1.	Универсальный шаблон сварщика (УШС)	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.2.	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.3.	Линейка стальная по ГОСТ 427-75	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.4.	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.5.	Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.6.	Фонарик	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.1.7.	Лупа измерительная 3-10х	2 шт.
1.1.8.	Бесконтактный термометр	1 шт.
1.2	**Для сварки КСС из полимерных материалов**	
1.2.1.	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.2.	Линейка стальная по ГОСТ 427-75	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.3.	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.4.	Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89 или Циркометр (ПИ рулетка - лента охватывающая стальная)	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.5.	Щупы лепестковые	Для каждого сварочного поста (кабины)
1.2.6.	Лупа измерительная	2 шт.
1.2.7.	Бесконтактный термометр	1 шт.
2.	**Оснастка**	
2.1	**Для сварки КСС из металлических материалов**	
2.1.1.	Струбцины	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.2.	Маркер	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.3.	Угольники (90град.) для позиционирования	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.1.4.	Приспособления для закрепления КСС, позволяющее осуществлять сварку труб и пластин в различных пространственных положениях	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2	**Для сварки КСС из полимерных материалов**	
2.2.1.	Позиционер (для ЗН)	1 шт.
2.2.2.	Отрезные ножницы для труб малого диаметра	1 шт.
2.2.3.	Салфетки для обезжиривания	Для каждого сварочного поста (кабины)
2.2.4.	Маркеры перманентные	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.	**Инструмент**	
3.1	**Для сварки КСС из металлических материалов**	
3.1.1.	Электрическая угловая шлифовальная машина	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.2.	Щетка металлическая	Для каждого сварочного

		поста (кабины)
3.1.3.	Щетка-сметка	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.4.	Молоток шлакоотбойный	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.1.5.	Напильник	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.2	**Для сварки КСС из полимерных материалов**	
3.2.1.	Скребок ручной или универсальный	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.2.2.	Набор ключей рожковых, головок, отверток	Для каждого сварочного поста (кабины)
3.2.3.	Секундомер	2 шт.
4.	**Спецодежда**	
4.1	**Для сварки КСС из металлических материалов**	
4.1.1.	Костюм сварщика	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.2.	Краги сварочные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.3.	Защитный шлем сварщика	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.4.	Обувь для сварки (с защищенной шнуровкой или без шнуровки из жаропрочного материала)	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.5.	Перчатки хлопчатобумажные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.1.6.	Очки защитные прозрачные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.2	**Для сварки КСС из полимерных материалов**	
4.2.1.	Костюм или халат	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.2.2.	Перчатки хлопчатобумажные	Для каждого сварочного поста (кабины)
4.2.3.	Очки защитные прозрачные	Для каждого сварочного поста (кабины)

[1] *документы о поверке (калибровке) не требуются*

Приложение 12

Перечень оборудования для проведения общих испытаний при аттестации сварочных материалов

№	Наименование
1	**Для Эп**
1.1	Инструмент для измерения линейных размеров (линейка, электронный штангенциркуль)
1.2	Инструмент для замера угла снятия покрытия на торце электрода (угломер, транспортир)
1.3	Приспособление для испытания покрытия электрода на прочность (металлическая плита, рулетка)
1.4	Инструмент для измерения разности толщины покрытия (микрометр или прибор контроля эксцентриситета)
1.5	Инструмент для замера кривизны электрода (металлическая плита, набор щупов, электронный штангенциркуль)
1.6	Приборы для измерения влажности покрытия (весы лабораторные, посуда лабораторная фарфоровая, печь лабораторная с функцией поддержания температуры не менее +400°±10°С)
1.7	Инструмент для измерения дефектов покрытия электрода (линейка, электронный штангенциркуль, кронциркуль, лупа)
2	**Для Пс**
2.1	Инструмент для измерения предельного отклонения диаметра и овальности проволоки (микрометр, электронный штангенциркуль)
2.2	Инструмент для контроля наличия дефектов на поверхности проволоки (лупа от Х4 до Х10)
2.3	Измерение прочности и толщины медного покрытия (весы лабораторные, линейка металлическая, микрометр, лабораторная посуда и реактивы согласно методике измерения, приспособления (набор стальных стержней диаметром 4,8 мм, 6,0 мм, 7,2 мм, 8,4 мм) для навивки омедненной проволоки, лупа)
2.4	Оборудование для испытания проволоки на растяжение (испытательная или разрывная машина)
2.5	Оборудование для определения химического состава проволоки (спектрометр (с возможностью определения C,S,P) или лабораторное оборудование и реактивы согласно методике испытаний)
2.6	Оборудование для измерения содержания α-фазы (ферритометр или металлографический микроскоп)
3	**Для Эн**
3.1	Инструмент для измерения линейных размеров (линейка, электронный штангенциркуль)
3.2	Инструмент для измерения предельного отклонения диаметра (микрометр, электронный штангенциркуль)
3.3	Инструмент для контроля наличия дефектов на поверхности электрода (лупа от Х4 до Х10)

4	**Для Пп**
4.1	Инструмент для измерения предельного отклонения диаметра и овальности проволоки (микрометр, электронный штангенциркуль)
4.2	Инструмент для контроля наличия дефектов на поверхности проволоки (лупа от Х4 до Х10)
4.3	Приборы для измерения влажности сердечника проволоки (весы лабораторные, посуда лабораторная фарфоровая, печь лабораторная с функцией поддержания температуры не менее +400°±10°С)
4.4	Приспособления и приборы для измерения коэффициента заполнения проволоки (приспособление для раскрытия проволоки, весы лабораторные с погрешностью не более 0,01 г)
5	**Для Ф**
5.1	Прибор для измерения гранулометрического состава флюса (лабораторный рассев)
5.2	Инструмент для контроля однородности, строения и цвета флюса (лупа Х2 или Х4)
5.3	Приборы для измерения влажности флюса (весы лабораторные, посуда лабораторная фарфоровая, печь лабораторная с функцией поддержания температуры не менее +400°±10°С)
5.4	Оборудование для определения химического состава флюса (лабораторное оборудование и реактивы согласно методике испытаний)[1)]
6	**Для Г**
6.1	Оборудование для определения химического состава газа (лабораторное оборудование и реактивы согласно методике анализа, допускается применение специализированного оборудования для контроля состава газов и смесей) [1)]
6.2	Оборудование для определения содержания примесей и водяного пара в газе (лабораторное оборудование и реактивы согласно методике анализа, допускается применение специализированного оборудования для контроля содержания примесей и влажности) [1)]

1) допускается проведение испытаний в привлекаемых лабораториях

Приложение 13

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

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

1) документы о поверке (калибровке) не требуются

Библиография

[1] Трудовой Кодекс Российской Федерации от 30 декабря 2001 года N 197-ФЗ

[2] ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» *(утв. постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 30 октября 1998 г. № 63 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 4 марта 1999 г., регистрационный № 1721; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 1999, № 11, №12) 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))*

[3] РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (*утв. постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 25 июня 2002 г. № 36 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 17 июля 2002 г., регистрационный № 3587; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 2002, № 32) 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))*

[4] РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (*утв. 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))*

[5] РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (*утв. постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 19 июня 2003 г. № 102 с изменениями, внесёнными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 г. № 589)*

[6] РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (*утв. 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))

[7] Рекомендации по применению РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» *(согласованы письмом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 08.04.08 № КП-25/369)*

[8] Рекомендации по применению РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» *(согласованы письмом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 08.04.08 № КП-25/369)*

[9] Федеральный закон "Об образовании в Российской Федерации" от 29.12.2012 N 273-ФЗ

[10] ПБ 03-440-02 «Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля» *(Зарегистрировано в Министерстве юстиции Российской Федерации 17.04.2002 N 3378)*

[11] Приказ Минэнерго России от 13.01.2003 N 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» *(Зарегистрировано в Министерстве юстиции Российской Федерации 22.01.2003 N 4145)*

gost.e-ecolog.ru