НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



С Т А Н Д А Р Т

СРО Ассоциация «Н А К С»

СТО НАКС 62782361-011–2019

Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства

Издание официальное

Москва
НАКС
2019

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 22 января 2019 г., протокол № 59

ВЗАМЕН СТО НАКС 62782361-011-2015, утвержденного Решением Президиума НП «НАКС» от 12 сентября 2015 г., протокол № 40

©НАКС, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения СРО Ассоциация «НАКС»

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства

Дата введения – 2019–01–22

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

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

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

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

3. ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

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

АЦСП – аттестационный центр по аттестации персонала сварочного производства;

КСС – контрольные сварные соединения;

САСв – система аттестации сварочного производства;

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

4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ И ОФОРМЛЕНИЮ ПРОЦЕДУР АТТЕСТАЦИИ

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

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

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

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

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

4.6. Документы для проведения практических испытаний сварщиков (технологические карты сварки КСС и бланки учета работ при аттестации сварщиков) и проверки теоретических знаний (листы проверки теоретических знаний), установленные требованиями РД 03-495-02, руководящими и методическими документами САС, формируются в ЭДО Персонал на основании сведений заявки, зарегистрированной в системе ЭДО.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

gost.e-ecolog.ru

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