НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



С Т А Н Д А Р Т

СРО НП «Н А К С»

СТО НАКС

62782361-007 –

2017

Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования

Издание официальное

Москва
НАКС
2017

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0 – 2004 «Стандартизация в Российской федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО НП «НАКС»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 13 июня 2017г., Протокол № 49.

3 В настоящем стандарте реализованы нормы федеральных законов и постановлений:

- Федеральный закон №184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- Федеральный закон №315-ФЗ «О саморегулируемых организациях»;
- Федеральный закон №7-ФЗ «О некоммерческих организациях»;
- Федеральный закон от 21 июля 1997 года № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, № 30, ст. 3588)

4 ВВЕДЕН взамен СТО НАКС 62782361-007 – 2015, утвержденного Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 12 сентября 2015г., Протокол № 40.

© НАКС, 2017

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

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования

Дата введения – 2017–06–13

1. Общие положения

Стандарт устанавливает порядок организации и проведения практического экзамена сварщиков на специализированном сварочном оборудовании[1] по месту его нахождения.

Настоящий стандарт распространяется на случаи аттестации сварщиков, когда применение имеющегося в распоряжении АЦСП универсального сварочного оборудования для заявленного способа сварки не позволяет оценить практические навыки сварщика в полном объеме, а производственные условия выполнения сварочных работ с применением специализированного сварочного оборудования требуют специальных знаний и практических навыков по настройке параметров режима сварки и управлению технологическими параметрами в процессе сварки.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы и стандарты СРО НП «НАКС»:

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

– РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 54);

– СТО НАКС 62782361-001 «Оценка соответствия. Термины и определения»;

– СТО НАКС 62782361-003 «Порядок проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».

3. Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины и определения по СТО НАКС 62782361-001.

4. Порядок организации и проведения практического экзамена сварщиков

4.1. Аттестация сварщиков проводится на основании заявок на аттестацию, предоставляемых Заявителями, выполняющими сварочные работы на специализированном оборудовании и имеющими его в собственности (или на ином законном основании).

4.2. К заявке на аттестацию Заявитель прилагает паспорт(а) на оборудование и/или инструкцию по его (их) эксплуатации, свидетельство о его аттестации согласно РД 03-614-03.

[1] Примеры специализированного сварочного оборудования: оборудование для автоматической сварки кольцевых стыковых соединений магистральных трубопроводов, оборудование для электрошлаковой сварки, оборудование для электроннолучевой сварки, оборудование для диффузионной сварки и др.

4.3. АЦСП письмом согласовывает с НАКС возможность проведения аттестации сварщиков вне АЦСП или его АП. Письмо должно быть отправлено в НАКС не позднее, чем за 10 рабочих дней до начала планируемой аттестации. Состав сведений, необходимых для указания в письме, приведен в Приложении 1.

4.4. При положительном решении НАКС, АЦСП согласовывает с Заявителем конкретные даты проведения практического экзамена сварщиков.

4.5. Владелец специализированного оборудования (при определенных условиях он же Заявитель) издает приказ (распоряжение) об использовании конкретного сварочного оборудования в период, согласованный для проведения практического экзамена сварщиков с указанием работников организации-владельца специализированного оборудования, присутствующих при сварке КСС, ответственных за исправное техническое состояние специализированного оборудования и обеспечение безопасных условий труда при проведении практического экзамена.

4.6. Письмо-согласование НАКС и приказ (распоряжение) по предприятию являются основанием для проведения практического экзамена по месту нахождения специализированного оборудования.

4.7. Практический экзамен должен проводиться согласно РД 03-495-02 по программе практического экзамена, разрабатываемой АЦСП для каждой марки специализированного оборудования. Примерное содержание программы практического экзамена приведено в Приложении 2.

Выполнение сварки КСС должно быть зарегистрировано в «Журнале регистрации инструктажа на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений» и «Бланке учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)».

4.8. Во время экзамена сварщик должен доказать свою способность не только выполнить подготовительные, сборочные и сварочные работы, но и продемонстрировать умение настроить оборудование на заданные технологические параметры в соответствии с технологической картой сварки КСС и управлять им в процессе сварки.

4.9. Практический экзамен должен проводиться в присутствии не менее двух членов аттестационной комиссии и представителя Заявителя, отвечающего за техническое состояние специализированного оборудования и безопасные условия труда.

4.10. Методы и объемы контроля, нормы оценки качества КСС должны соответствовать требованиям нормативных документов, регламентирующих сварочные работы.

Методы и объемы контроля, а также нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества, должны быть занесены в технологические карты сварки КСС.

4.11. Неразрушающий контроль качества КСС и механические испытания должны проводиться в соответствии с «Требованиями к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства».

4.12. При наличии необходимой материальной базы у Заявителя и присутствия аттестационной комиссии, допускается проведение теоретического экзамена сварщиков вне АЦСП или его АП (по месту нахождения специализированного оборудования).

5. Оформление результатов практического экзамена

5.1. Оформление результатов практического экзамена проводится согласно РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

5.2. В протоколе аттестации в графе «Место проведения практического экзамена» указывается фактический адрес места проведения практического экзамена, а так же номер и дата письма-согласования НАКС. В п. 2.13 «Дополнительная информация о КСС» - марка специализированного оборудования.

Приложение 1

Состав сведений для согласования

Письмо, направляемое АЦСП в НАКС для согласования возможности проведения практического экзамена сварщиков на специализированном оборудовании по месту его нахождения, должно содержать:

- наименование организации-заявителя;
- марку (и) сварочного оборудования;
- способ(ы) сварки;
- технические устройства опасных производственных объектов и обозначения нормативных документов, указанные в заявке на аттестацию[1];
- количество аттестуемых специалистов сварочного производства;
- наименование организации, на базе и оборудовании которой будет проводиться аттестация;
- место, адрес проведения аттестации;
- сроки аттестации;
- сведения о ЛНК и ИЛ, выполняющих неразрушающий контроль и механические испытания.

К письму АЦСП должно быть приложены:

- письмо организации-заявителя в АЦСП;
- копии заявок на аттестацию сварщиков;
- график проведения процедур аттестации;
- программа проведения практического экзамена.

[1] *В случае проведения аттестации с учетом «Положения об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром» должны быть указаны обозначения нормативных документов в соответствии с табл. 5.1 данного «Положения… ».*

Приложение 2

Структура программы практического экзамена на специализированном оборудовании

1. Описание специализированного сварочного оборудования (область применения, типоразмеры свариваемых деталей и т.д.).

2. Обоснование специализированного назначения оборудования.

3. Перечень характеристик КСС, учитываемых при проведении практического экзамена на специалированном сварочном оборудовании и их значения.

4. Размеры и количество КСС.

5. Особенности выполнения сварки КСС.

6. Требования к контролю качества КСС с указанием НД с методиками проведения контроля и нормами оценки качества КСС.

7. Область распространения аттестации.

8. Оформление результатов аттестации (привести примеры оформления таблиц протокола аттестации «Данные о сварке КСС» и «Область распространения аттестации»).

gost.e-ecolog.ru