НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СТАНДАРТ
СРО НП «НАКС»

СТО НАКС
62782361-011–
2015

Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия персонала сварочного производства

Издание официальное

Москва
НАКС
2015

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», а 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 12 сентября 2015 г., протокол № 40

3 В настоящем стандарте реализованы нормы Федеральных законов №184-ФЗ «О техническом регулировании», №315-ФЗ «О саморегулируемых организациях», №7-ФЗ «О некоммерческих организациях»

4 ВВЕДЕН взамен СТО НАКС 62782361-011 – 2012, утвержденного Решением Президиума Партнерства от 24 июня 2011г., Протокол № 13.

©НАКС, 2015

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

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия персонала сварочного производства

Дата введения – 2015–09–12

1 Область применения

1.1. Настоящий стандарт устанавливает общие требования к проведению и оформлению испытаний при оценке соответствия персонала сварочного производства (ПСП).

1.2. Требования, изложенные в настоящем стандарте, должны соблюдаться органом по оценке соответствия (далее ООС) персонала сварочного производства.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте 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»;

– Рекомендации по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 52);

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

– СТО НАКС 62782361-005 «Оценка соответствия. Требования к проведению и оформлению процедур»;

– документы Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины, определенные федеральными законами №184-ФЗ «О техническом регулировании», №315-ФЗ «О саморегулируемых организациях» и стандартом организации СТО НАКС 62782361-001.

4 Требования к проведению и оформлению испытаний

4.1. Процедура оценки соответствия ПСП должна соответствовать требованиям СТО НАКС 62782361-005.

4.2. Оценку соответствия ПСП проводят путем проверки его практических навыков и теоретических знаний в соответствии с видом процесса и направлением его производственной деятельности.

4.3. Виды испытаний, объемы и методику их выполнения, критерии оценки, процедура отбора образцов для испытаний должны соответствовать ПБ 03-273-99,

Издание официальное

РД 03-495-02, Рекомендациям по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) и (или) документам Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

4.4. Испытания ПСП проводятся в порядке, установленном ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, Рекомендациями по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) и (или) документами Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

4.5. Количество и размеры образцов должны обеспечить проведение их испытаний методами и в объеме, установленными в соответствии с РД 03-495-02, Рекомендациями по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) и (или) документами Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

4.6. Результаты практических испытаний ПСП должны быть документально подтверждены испытательной лабораторией, аттестованной (аккредитованной) в установленном Правилами СДС НАКС и Системой аттестации сварочного производства (САСв) Ростехнадзора порядке.

4.7. В случаях использования испытательной лаборатории, находящейся в распоряжении на ином законном основании, проведение и оформление результатов контроля и испытаний контрольных сварных соединений (КСС) должны проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии ООС. Проведение контроля и испытаний КСС в соответствии с требованиями нормативной документации должно быть подтверждено подписью члена комиссии в соответствующих протоколах, заключениях.

4.8. Результаты теоретических экзаменов ПСП должны быть документально оформлены и подтверждены подписями экзаменуемого и членов комиссии.

4.9. Осуществление всех процедур, предусмотренных программой, контролируется специалистами ООС из числа назначенных приказом и оформляется соответствующими актами, заключениями и (или) другими документами.

4.10. При получении отрицательных результатов испытаний по любому этапу, предусмотренного программой, дальнейшие испытания регламентируются решением ООС, если иное не предусмотрено методиками проведения испытаний.

4.11. По результатам всех этапов испытаний ООС оформляет соответствующее заключение (протокол, отчет) с результатами, который подписывается председателем и членами комиссии, утверждается руководителем ООС и заверяется печатью.

4.12. При положительных результатах проведенных испытаний ООС оформляет и передает заявителю документ, подтверждающий соответствие заявленным условиям в объеме, подтвержденном результатами испытаний.

4.13. Результаты оценки соответствия ПСП и данные о выданном документе вносятся в Реестр сертифицированного (аттестованного) ПСП в соответствии со стандартами и правилами СРО НП «НАКС», Правилами СДС НАКС и САСв Ростехнадзора.

4.14. Копию выданного документа и оригиналы документов, оформленных при проведении испытаний, а при необходимости и контрольные образцы должны храниться в ООС после проведения испытаний в течение двух сроков действия документа об оценке соответствия.

4.15. При отрицательных результатах проведенных испытаний, ООС направляет заявителю обоснованный отказ в выдаче документа, подтверждающего соответствие заявленным условиям.

gost.e-ecolog.ru