НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



С Т А Н Д А Р Т
СРО НП «Н А К С»

СТО НАКС
62782361-007 – 2015

Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования

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 2015г., Протокол № 40.

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 – 2012, утвержденного Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 02 октября 2012г., Протокол № 21.

© НАКС, 2015

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

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Порядок аттестации с применением специализированного сварочного оборудования

Дата введения – 2015–09–12

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

[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.

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

4.3. 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.

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

4.5. Процедура проведения практического экзамена должна соответствовать РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» с регистрацией выполнения работ в «Журнале учета работ при аттестации сварщиков с применением специализированного оборудования».

4.6. 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.

4.7. 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.

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

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

4.10. Неразрушающий контроль качества КСС и механические испытания должны проводиться лабораториями АЦСП. Допускается, по согласованию с АЦСП, проводить контроль и испытания в лаборатории Заявителя или лаборатории, привлекаемой Заявителем. В этих случаях проведение и оформление результатов контроля и испытаний КСС могут, по требованию АЦСП, проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦСП.

4.11. Контроль качества КСС лабораторией Заявителя или лабораторией, привлекаемой Заявителем, выполняется на основании соответствующего договора.

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.

gost.e-ecolog.ru