НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



С Т А Н Д А Р Т
СРО НП «Н А К С»

СТО НАКС
62782361-002 – 2015

Требования к аттестационным центрам Системы аттестации 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 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 62782361-002 – 2015, утвержденного Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 21 января 2015 г., Протокол № 37

©НАКС, 2015

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

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства

Дата введения – 2015–09–12

1. Общие положения

1.1. Настоящие «Требования к аттестационным центрам НАКС Системы аттестации сварочного производства» (далее - документ) устанавливают:

– функции аттестационных центров (АЦ);

– права и обязанности АЦ;

– требования к АЦ;

– требования к аттестационным пунктам (АП) в составе АЦ.

– Положения настоящего документа распространяются на аттестационные центры по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП), сварочных материалов (АЦСМ), сварочного оборудования (АЦСО), сварочных технологий (АЦСТ).

1.2. Экспертное обследование (проверку соответствия) требованиям Системы аттестации сварочного производства проводят по СТО НАКС 62782361-003.

2. Нормативные ссылки

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

– 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);

– РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» и Рекомендации по применению РД 03-613-03 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 53);

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

– РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» и Рекомендации по применению РД 03-615-03 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 55);

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

Издание официальное

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

3. Термины и определения

В настоящем документе применены термины и определения по СТО НАКС 62782361-001, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1. **аттестационный пункт (АП)**: Структурное подразделение организации на базе которой создан АП, являющееся местом проведения аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и (или) сварочного оборудования процедур аттестации вне фактического месторасположения АЦ.

3.2. **аттестационный центр (АЦ)**: Структурное подразделение организации, осуществляющее аттестационную деятельность в рамках действия Аттестата соответствия АЦ.

3.3. **Аттестат соответствия**: Документ, выдаваемый НАКС, подтверждающий соответствие организации-заявителя требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) в установленной области аттестационной деятельности.

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

3.5. **организация**: Юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв), имеющее Аттестат соответствия АЦ и являющееся членом Саморегулируемой организации Некоммерческое партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки».

3.6. **организация, на базе которой создан АП (сторонняя организация)**: Юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) к аттестационному пункту и сведения о котором внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

3.7. **руководитель Аттестационного пункта (руководитель АП)**: Физическое лицо, назначаемое приказом руководителя организации на руководство деятельностью АП.

3.8. **руководитель Аттестационного центра (руководитель АЦ)**: Физическое лицо, назначаемое приказом руководителя организации на руководство деятельностью АЦ.

3.9. **руководитель организации**: Физическое лицо, которое в соответствии с Трудовым кодексом, другими федеральными законами и иными нормативными правовыми актами РФ, законами и иными нормативными правовыми актами субъектов РФ, учредительными документами юридического лица (организации) осуществляет руководство этой организацией, в том числе выполняет функции ее единоличного исполнительного органа.

4. Функции, права и обязанности аттестационных центров

4.1. Основные функции АЦ:

– предоставление заявителям необходимой информации о правилах и процедурах аттестации;

– организация и проведение аттестации в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», и (или) РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств

для опасных производственных объектов», и (или) РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», других руководящих и методических документов САСв;

– формирование сведений о проведенных аттестациях и передача их в НАКС для включения в Реестр САСв.

4.2. АЦ обязаны:

– соблюдать требования Федеральных Законов и иных правовых актов Российской Федерации;

– руководствоваться и соблюдать требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03, руководящих и методических документов Системы аттестации сварочного производства (САСв), Положения об АЦ и настоящего документа;

– соблюдать область деятельности, установленную Условиями действия Аттестата соответствия АЦ и внесенную в Реестр САСв;

– обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ и (или) его АП (при их наличии) на соответствие требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03 и инспекционного контроля (проверок) деятельности АЦ и (или) его АП (при их наличии);

– информировать НАКС об изменениях структуры организации и материально-технической базы, необходимой для проведения аттестации, состава членов комиссии АЦ, фактического местонахождения АЦ и (или) его АП (при наличии), а также изменениях наименования юридического лица, юридического адреса, адреса местонахождения, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты организации в течение 30 рабочих дней со дня, когда соответствующие изменения произошли;

– обеспечить, в т.ч. с применением системы электронного документооборота, передачу в НАКС сведений установленного формата о результатах аттестации (в т.ч. документов по проведенной аттестации - по запросу НАКС) для обработки, экспертизы и внесения в Реестр САСв;

– прекратить аттестационную деятельность в случаях истечения срока действия, приостановления, прекращения действия или аннулирования Аттестата соответствия АЦ.

4.3. АЦ имеет право:

– принимать участие в разработке нормативных, руководящих и методических документов САСв;

– иметь собственный товарный знак и другие средства визуальной идентификации;

– применять товарный знак НАКС в установленном порядке;

– организовывать и проводить научно-методические конференции, выставки, семинары и совещания с целью обобщения опыта аттестационной деятельности, разъяснения новых методических, организационных, процедурных вопросов и документов САСв;

4.4. АЦ имеют иные права и обязанности в соответствии с действующими законодательством, иными нормативными правовыми актами, руководящими и методическими документами САСв, Положением об АЦ и настоящим документом.

5. Требования к АЦ

5.1. Общие требования

5.1.1. АЦСП может быть создан юридическим лицом, если оно не проводит профессиональное обучение (подготовку), не является работодателем аттестуемых в АЦСП сварщиков и специалистов сварочного производства;

5.1.2. АЦСО, АЦСМ, АЦСТ могут быть созданы юридическим лицом, если оно не является производителем (поставщиком) аттестуемых сварочных материалов, сварочного оборудования или сварной продукции, применяемых при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции и ремонте технических устройств опасных производственных объектов.

5.1.3. АЦ должны быть юридически и фактически независимы от заявителей аттестации.

5.1.4. Область деятельности АЦ и состав комиссии АЦ определяется Условиями действия Аттестата соответствия АЦ.

5.1.5. 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 наличии в АЦСП.

5.2. Требования к структуре АЦ

5.2.1. АЦ должен иметь организационную структуру, обеспечивающую выполнение функций и обязанностей, предусмотренных разделом 3 настоящего документа, в том числе:

– общее руководство аттестационной деятельностью;

– направление по запросу заявителя информации о правилах и процедуре аттестации;

– прием, проверку и регистрацию заявочных документов;

– формирование аттестационных комиссий;

– взаимодействие с органами Ростехнадзора;

– разработку программ аттестации, технологических карт сварки КСС, практических заданий и других документов, предусмотренных процедурой аттестации;

– подготовку и проведение аттестационных процедур, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил, оформление протоколов аттестации и аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства в АЦСП;

– контроль качества и (или) верификацию результатов контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными нормативными и техническими документами;

– оформление 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;

– 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).

5.3. Требования к персоналу АЦ

5.3.1. Руководство деятельностью АЦ осуществляет руководитель АЦ, являющийся сотрудником организации, для которого работа в данной организации является основной. Руководитель АЦ назначается руководителем организации в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

5.3.2. Руководитель АЦ должен быть аттестован на IV уровень профессиональной подготовки в соответствии с ПБ 03-273-99.

5.3.3. Руководитель АЦ несет ответственность:

– за соблюдение при проведении аттестации требований ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, и (или) РД 03-613-03, и (или) РД 03-614-03, и (или) РД 03-615-03, руководящих и методических документов САСв;

– за качество оказываемых услуг по аттестации;

– за обеспечение единства требований при аттестации;

– за обоснованность присвоения уровней профессиональной подготовки (АЦСП);

– за правильность оформления и выдачу аттестационных документов;

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

– за обеспечение ведения архива АЦ;

– за сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

5.3.4. АЦ должен располагать персоналом в количестве, достаточном для выполнения требований п.5.2.1.

5.3.5. Должностные права и обязанности сотрудников АЦ регламентируются должностными инструкциями и (или) заключаемыми трудовыми договорами.

5.3.6. В АЦ должно быть предусмотрено повышение квалификации сотрудников.

5.3.7. Информация о сотрудниках АЦ, их профессиональной подготовке, результатах их работы и пройденном повышении квалификации должна содержаться в специальной картотеке АЦ.

5.4. Требования к комиссии АЦ

5.4.1. Комиссия АЦ должна состоять из специалистов сварочного производства, имеющих III или IV уровень профессиональной подготовки и аттестованных в соответствии с «Положением о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ». Состав комиссии АЦ должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

В составе комиссии АЦ должно быть не менее двух сотрудников АЦ, для которых работа в организации является основной.

Все члены комиссии АЦ, участвующие непосредственно в процедурах по сварке КСС, должны быть аттестованы на специалистов неразрушающего контроля по визуальному и измерительному методу и иметь уровень квалификации в соответствии с ПБ 03-440-02 «Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля» не ниже второго.

Специалисты сторонних организаций (внештатные сотрудники организации) включаются в состав комиссии АЦ при наличии действующего договора между специалистом и организацией, предусматривающего исполнение функций члена комиссии АЦ.

5.4.2. 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 виду (способу) сварки в АЦСП и АЦСТ, виду сварочных материалов в АЦСМ, виду сварочного оборудования в АЦСО.

5.4.3. Члены комиссии могут осуществлять аттестационную деятельность по соответствующему направлению только в одном АЦ.

5.4.4. Изменение состава комиссии АЦ осуществляется на основании заявки АЦ, направленной в НАКС для внесения изменений в Условия действия Аттестата соответствия АЦ. Аттестованные на право участия в работе комиссии АЦ специалисты, сведения о которых не внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, не имеют права участвовать в работе аттестационных комиссий АЦ.

5.4.5. Аттестационная комиссия назначается приказом по АЦ с учетом заявленной области аттестации и фактического места проведения аттестационных процедур.

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

Председателем аттестационной комиссии должен быть специалист IV уровня профессиональной подготовки, для которого работа в организации является основной.

5.4.6. В аттестационную комиссию по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства не могут входить специалисты, проводившие специальную подготовку аттестуемого персонала.

5.4.7. Права и обязанности члена аттестационной комиссии АЦ регламентируются инструкцией, разработанной руководителем АЦ и утвержденной руководителем организации.

5.5. Требования к материально-технической базе АЦ

5.5.1. Организация должна иметь материально-техническую базу, расположенную по фактическому адресу, указанному в заявочных документах на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АЦ.

5.5.1.1.В распоряжении АЦСП должны быть:

– помещения общей площадью не менее 30 м^2 для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– не менее одного помещения на 15 мест для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения общей площадью не менее 20 м^2 для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– не менее пяти сварочных кабин (постов), оснащенных сварочным оборудованием;

– не менее пяти единиц сварочного оборудования с источниками питания, в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью деятельности, находящихся в собственности организации;

– сварочное оборудование в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью аттестационной деятельности, находящееся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения аттестации в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации;

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

Допускается использовать сварочную кабину (пост) для различных способов сварки путем дооснащения дополнительным оборудованием или заменой оборудования.

5.5.1.2.В распоряжении АЦСО или АЦСМ должны быть:

– помещения общей площадью не менее 30 м^2 для персонала и архива АЦ, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещение площадью не менее 20 м^2, для проведения обследования и испытаний сварочного оборудования или материалов, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения общей площадью не менее 20 м^2, для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочного оборудования или материалов в рамках области деятельности АЦ, находящиеся в собственности организации;

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

5.5.1.3. В распоряжении АЦСТ должны быть:

– помещения для персонала и архива общей площадью не менее 30 м^2, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

5.5.2. Сварочное оборудование, используемое при аттестации, должно иметь паспорт и (или) руководство (инструкцию) по эксплуатации. Эксплуатация и содержание сварочного оборудования в исправном состоянии должны обеспечиваться АЦ в соответствии с требованиями Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей.

5.5.3. В случае отсутствия в АЦСП специализированного сварочного оборудования по способам сварки, входящим в область аттестационной деятельности, АЦСП должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования специализированного сварочного оборудования сторонней организации.

5.5.4. Используемые оборудование и приборы должны иметь действующую метрологическую поверку.

5.5.5. Материально-техническая база должна соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил.

5.5.6. АЦ должен иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

5.6. Требования к документам АЦ

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

5.6.2. АЦ в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

– документами действующей системы менеджмента качества;

– положением об АЦ;

– должностными инструкциями;

– инструкцией руководителя АЦ;

– инструкцией члена комиссии АЦ;

– сборниками экзаменационных вопросов в АЦСП;

– программами аттестации в АЦСМ, АЦСО, АЦСТ;

– технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности в АЦСП;

– практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АЦСП;

– инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АЦСП;

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

– договорами с внештатными специалистами;

– договорами со сторонними организациями (при наличии).

При наличии АП:

– приказом (распоряжением) руководителя предприятия (организации) о создании на его базе АП;

– положением об АП.

5.6.3. Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

– документально оформленные заявления 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.

5.6.4. Положение об АЦ должно быть подписано руководителем АЦ, утверждено руководителем организации, согласовано с НАКС и содержать:

– область деятельности АЦ;

– организационную структуру АЦ;

– состав комиссии АЦ;

– порядок обращения с основными и сварочными материалами;

– порядок организации и проведения аттестации;

– порядок оформления аттестационных документов и результатов аттестации;

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

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

– порядок рассмотрения рекламаций, жалоб и апелляций;

– документально подтвержденные сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения аттестационных процедур, помещений для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента;

– 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 об ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;

– сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;

– перечень АП и порядок взаимодействия АЦ с АП.

Формы представления сведений приведены в приложениях 1-8.

5.6.5. При изменении вышеуказанных сведений Положение об АЦ и (или) АП подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем организации или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 5.6.4.

5.7. Требования к ведению архива

5.7.1. АЦСП должен хранить в своем архиве на каждого специалиста сварочного производства, прошедшего аттестационные процедуры, следующие документы:

– журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;

– журналы учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен), действующие до введения бланков учета работ при аттестации сварщиков.

5.7.2. АЦСП должен хранить в своем архиве на каждого специалиста сварочного производства, прошедшего аттестационные процедуры, следующие документы:

– заявку на аттестацию с согласием кандидата на обработку персональных данных;

– копию документа об образовании (для специалистов сварочного производства II, III, IV уровня профессиональной подготовки)*;

– копию документа о квалификационном разряде (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки)*;

– копия документа о проверке знаний Правил безопасности Ростехнадзора (для специалистов сварочного производства II, III, IV профессионального уровня)*;

– свидетельство о прохождении специальной подготовки*;

– справку об общем стаже работы по сварке (выписка из трудовой книжки)*;

– технологические карты сварки КСС (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);

– бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен);

– практические задания (для специалистов сварочного производства II, III, IV профессионального уровня);

– листы проверки теоретических знаний;

– оригиналы документов о результатах проверки качества КСС (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);

– протокол аттестации;

Данные об аттестованных специалистах сварочного производства хранятся в течение двух сроков действия аттестационного удостоверения.

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

5.7.3. АЦСМ должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного материала следующие документы:

– заявку на аттестацию;

– акт отбора образцов сварочных материалов;

– сертификаты качества (соответствия) при наличии или их заверенные копии*;

– технические условия (выписку из технических условий) на СМ (при аттестации СМ производителя)*;

– документы, подтверждающие полномочия заявителя на аттестацию СМ (при их наличии);

– программу испытаний сварочных материалов;

– технологические карты сварки КСС (наплавок)*;

– протокол аттестации сварочных материалов;

– отчет о проведенных испытаниях с оригиналами документов о результатах испытаний и контроля качества КСС (наплавок);

– копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления)*.

Данные об аттестованных сварочных материалах хранятся в течение двух сроков действия «Свидетельства об аттестации».

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

5.7.4. АЦСО должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного оборудования следующие документы:

– заявку на аттестацию;

– техническую документацию на СО*;

---

*Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

– сертификаты соответствия при наличии или их заверенные копии (при аттестации СО производителя)*;

– документы, подтверждающие полномочия заявителя на аттестацию СО (при их наличии);

– акт отбора образцов сварочного оборудования (в случае его оформления);

– программу испытаний сварочного оборудования;

– технологические карты сварки КСС (наплавок)*;

– оригиналы документов о результатах контроля качества КСС;

– протокол аттестации сварочного оборудования;

– копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления)*.

Данные об аттестованном сварочном оборудовании хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации.

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

5.7.5. АЦСТ должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию технологии сварки следующие документы:

– заявку на аттестацию;

– копию титульного листа производственно-технологической документации (ПТД), копии технологических карт сварки производственных сварных соединений (или другие виды технологических документов), подтверждающих установленную область распространения*;

– копии удостоверений персонала, выполняющего сварку КСС*;

– копии свидетельств об аттестации сварочного оборудования*;

– копии свидетельств об аттестации сварочных материалов*;

– копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий контроля*;

– копию договора с ИЛ (в случае выполнения контроля качества КСС по договору со сторонней организацией)*;

– программу производственной аттестации сварки (наплавки);

– технологические карты сварки КСС;

– сертификаты (или их копии) на основные и сварочные материалы*;

– акты, протоколы, заключения по результатам контроля качества КСС;

– фотоотчет (как минимум три фотографии, выполненные в процессе сварки КСС: члены аттестационной комиссии, присутствующие при сварке КСС, момент сварки одного из КСС (наибольшего по типоразмерам), сварной шов выполненного сварного соединения) (при наличии)*;

– заключение о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки;

– копию Свидетельства о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (в случае его оформления)*.

Данные об аттестации технологии сварки (наплавки) хранятся в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации.

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

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

---

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

6. Требования к АП

6.1. Общие требования к АП

6.1.1. АЦСП и АЦСО могут создавать аттестационные пункты (АП). При этом АЦСП или АЦСО должен обосновать в НАКС необходимость проведения аттестационных процедур вне фактического местонахождения АЦ, в т.ч. с учетом:

– отсутствия в субъекте Российской Федерации АЦ и АП с соответствующей областью деятельности;

– организационно-технических возможностей АЦ, связанных с обеспечением участия персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортной и почтовой логистикой, удаленностью АП от АЦ;

– предполагаемого количества аттестуемого персонала сварочного производства в АП АЦСП, в т.ч. с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;

– предполагаемого количества аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

6.1.2. АП может быть создан:

– на собственной материально-технической базе организации, являющейся АЦ, находящейся вне фактического местонахождения АЦСП или АЦСО, адрес которой внесен в Реестр САСв и Аттестат соответствия АЦ;

– на материально-технической базе сторонней организации.

6.1.3. АП может (как правило) входить в состав только одного АЦ.

6.1.4. При создании АП на производственной базе организации, являющейся АЦ, руководитель организации должен издать приказ о создании АП и назначении руководителя АП.

6.1.5. При создании АП на базе сторонней организации, организация, на базе которой действует АЦ, должна заключить с ней договор. К договору должна прилагаться копия приказа руководителя сторонней организации о создании на его базе АП и назначении руководителя АП.

6.1.6. Сведения об АП (реестровый номер, наименование организации, юридический и фактический адреса, область деятельности) должны быть внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ. Область деятельности АП не может превышать область деятельности АЦСП.

6.1.7. АП может быть создан на базе организации, имеющей собственную ИЛ или привлекаемую по договору ИЛ, расположенную по фактическому адресу нахождения АП.

6.1.8. АП в своей деятельности обязан руководствоваться требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02 и (или) РД 03-614-03, руководящих и методических документов САСв, Положением об АЦ, Положением об АП и настоящим документом.

6.2. Требования к структуре АП

6.2.1. АП АЦСП должен иметь организационную структуру, обеспечивающую проведение процедур аттестации в АП, в т.ч.:

– проведение практического экзамена сварщиков, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования; соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;

– проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;

– проведение теоретического экзаменов сварщиков и специалистов сварочного производства;

– ведение делопроизводства и архива АП.

6.2.2. АП АЦСО должен иметь организационную структуру, обеспечивающую

проведение процедур аттестации в АП, в т.ч.:

– обеспечение проведения специальных и практических испытаний сварочного оборудования, включая контроль использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль соблюдения требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;

– контроль характеристик аттестуемого сварочного оборудования и качества выполненных сварных соединений методами, установленными РД 03-614-03;

– ведение делопроизводства и архива АП.

6.3. Требования к персоналу АП

6.3.1. Руководство деятельностью АП осуществляет руководитель АП, являющийся специалистом, для которого работа в организации на базе которой создан АП является основной, со стажем работы по сварочному производству не менее 3 лет.

6.3.2. Руководитель АП назначается приказом руководителя организации, в которой создан АП, в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

6.3.3. Руководитель АП АЦСП должен быть аттестован на III или IV уровень профессиональной подготовки на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Руководитель АП АЦСО должен быть аттестован на III или IV уровень профессиональной подготовки на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации.

6.3.4. Руководитель АП выполняет свои обязанности в соответствии с должностной инструкцией и несет ответственность:

– за своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур;

– за обеспечение и соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;

– за исправное техническое состояние оборудования, закрепленного за АП;

– за обеспечение ведения архива АП;

– за сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

6.4. Требования к материально-технической базе АП

6.4.1. Организация, в которой создан АП, должна иметь материально-техническую базу, расположенную по фактическому адресу, указанному в заявочных документах на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АП.

6.4.2. В распоряжении АП АЦСП должны быть:

– помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– не менее одного помещения для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– не менее трех сварочных кабин (постов), оснащенных сварочным оборудованием;

– не менее трех единиц сварочного оборудования с источниками питания в соответствии с заявляемой областью деятельности, находящихся в собственности организации;

– сварочное оборудование в соответствии с заявляемой (осуществляемой) областью аттестационной деятельности, находящееся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– контрольно-измерительные приборы, оснастка и инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения аттестации в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации;

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

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

6.4.3. В распоряжении АП АЦСО должны быть:

– помещения для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещение, для проведения обследования и испытаний сварочного оборудования, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– помещения, для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

– контрольно-измерительные приборы, оснастку и инструмент, обеспечивающие возможность проведения аттестации сварочного оборудования в рамках области деятельности АЦСО, находящиеся в собственности организации;

– компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации.

6.4.4. Используемые оборудование и приборы должны иметь действующую метрологическую поверку.

6.4.5. Материально-техническая база АП должна соответствовать требованиям охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил.

6.4.6. АП должен иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

6.5. Требования к документам АП

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

6.5.2. АП в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

– положением об АП;

– должностными инструкциями сотрудников АП;

– сборниками экзаменационных вопросов в АП АЦСП;

– технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящими в область деятельности АП;

– практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АП АЦСП;

– инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АП АЦСП;

– инструкциями по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний в АП АЦСО.

6.5.3. Положение об АП должно быть подписано руководителем АП, согласовано с

руководителем организации, на базе которой создается (действует) АП, утверждено руководителем организации – аттестационного центра и содержать:

– область деятельности АП;

– сведения об организационной структуре АП;

– сведения о персонале АП;

– порядок организации и проведения аттестационных процедур;

– ведение делопроизводства и архива АП;

– документально подтвержденные сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения аттестационных процедур, помещений для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента;

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

– сведения об ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;

– 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 АЦ или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 6.5.2.

7. Требования к ведению архива АП

7.1. АП должен хранить в своем архиве следующие документы:

– журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;

– журналы учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен), действующие до введения бланков учета работ при аттестации сварщиков.

7.2. В случае прекращения деятельности АП обязан передать архивные дела в АЦ.

8. Требования к неразрушающему контролю, разрушающим и другим видам испытаний

8.1. Для проведения визуального и измерительного, ультразвукового или радиационного контроля АЦ или АП должен иметь собственную лабораторию неразрушающего контроля (ЛНК), аттестованную (аккредитованную) в рамках области действия Аттестата соответствия АЦ или АП. Для проведения неразрушающего контроля другими видами (методами) АЦ или АП может использовать ЛНК, находящуюся в распоряжении на ином законном основании.

8.2. Визуальный и измерительный контроль КСС, оформление Заключения о результатах контроля осуществляет один из членов аттестационной комиссии, являющийся специалистом по визуальному и измерительному контролю собственной ЛНК.

8.3. Ультразвуковой или радиационный (если собственная ЛНК аттестована на радиационный метод контроля) контроль КСС и оформление Заключения о результатах контроля сварного соединения осуществляет специалист по ультразвуковому или радиационному контролю собственной ЛНК.

8.4. Для проведения разрушающих и других видов испытаний АЦ или АП должен использовать лабораторию, находящуюся в собственности или в распоряжении на ином законном основании. Лаборатории разрушающих и других видов испытаний должны обеспечивать требуемый объем испытаний КСС при проведении аттестационных процедур.

8.5. При использовании лаборатории, находящейся в распоряжении на ином законном основании, проведение и оформление результатов контроля и испытаний КСС должны проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦ. Проведение

контроля и испытаний КСС в соответствии с требованиями НД должно быть подтверждено подписью члена аттестационной комиссии АЦ в соответствующих протоколах, заключениях. В этом случае АЦ несёт полную ответственность за достоверность проведения и оформления результатов контроля и испытаний КСС.

8.6. Заключения, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выдавшим документ, руководителем лаборатории неразрушающего контроля или лаборатории разрушающих и других видов испытаний организации, выдавшей Заключение, и заверяется печатью этой организации. Если при производственной аттестации технологий сварки неразрушающий контроль, разрушающие и другие виды испытаний проводятся в лаборатории организации-заявителя, то заключения, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выдавшим документ, руководителем лаборатории организации-заявителя, и заверяется штампом лаборатории.

8.1. Формы журналов, заключений, актов и протоколов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний должны соответствовать формам, указанным в Приложении 9.

8.2. Визуальный и измерительный контроль КСС, оформление Заключения о результатах контроля осуществляет один из членов аттестационной комиссии, являющийся специалистом по визуальному и измерительному контролю собственной ЛНК.

8.3. Ультразвуковой или радиационный (если собственная ЛНК аттестована на радиационный метод контроля) контроль КСС и оформление Заключения о результатах контроля сварного соединения осуществляет специалист по ультразвуковому или радиационному контролю собственной ЛНК.

8.4. Для проведения разрушающих и других видов испытаний АЦ или АП должен использовать лабораторию, находящуюся в собственности или в распоряжении на ином законном основании. Лаборатории разрушающих и других видов испытаний должны обеспечивать требуемый объем испытаний КСС при проведении аттестационных процедур.

8.5. При использовании лаборатории, находящейся в распоряжении на ином законном основании, проведение и оформление результатов контроля и испытаний КСС должны проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦ. Проведение контроля и испытаний КСС в соответствии с требованиями НД должно быть подтверждено подписью члена аттестационной комиссии АЦ в соответствующих протоколах, заключениях. В этом случае АЦ несёт полную ответственность за достоверность проведения и оформления результатов контроля и испытаний КСС.

8.6. Используемые оборудование и приборы должны иметь действующую метрологическую поверку.

8.7. Заключения, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выдавшим документ, руководителем лаборатории неразрушающего контроля или лаборатории разрушающих и других видов испытаний организации, выдавшей Заключение, и заверяется печатью этой организации. Если при производственной аттестации технологий сварки неразрушающий контроль, разрушающие и другие виды испытаний проводятся в лаборатории организации-заявителя, то заключения, акты и протоколы по результатам неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний подписываются специалистом, выдавшим документ, руководителем лаборатории организации-заявителя, и заверяется штампом лаборатории.

8.8. Формы журналов, заключений, актов и протоколов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний должны соответствовать формам, указанным в Приложении 9.

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 АЦ

Руководитель АЦ (АП) (_____)

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	Места осуществления аттестационной деятельности (номер центра, номер(а) пунктов)	Область аттестационной деятельности	
					Группы технических устройств	Способы сварки (наплавки), или виды сварочных материалов, или виды сварочного оборудования

Руководитель АЦ (АП) (_____)

Приложение 3

Сведения о наличии помещений

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

Руководитель АЦ (АП) (_____)

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 АЦ (АП) (_____)

[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 качества

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

Руководитель АЦ (АП) (_____)

Приложение 6

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель АЦ (АП) (_____)

Приложение 7

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

№ п/п	Наименование	Обозначение
Наименование группы технических устройств		

Руководитель АЦ (АП) (_____)

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 АЦ (АП) (_____)

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

Приложение 9

Формы журналов, заключений, актов и протоколов
неразрушающего контроля,
разрушающих и других видов испытаний

Общество с ограниченной ответственностью
«_____»

ЖУРНАЛ № _____
регистрации результатов неразрушающего контроля

Дата начала ведения журнала: _____20___г.

Дата окончания ведения журнала: _____20___г.

Журнал регистрации результатов неразрушающего контроля ООО «_____»

№ заключения	Ф.И.О. сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Вид контроля	Дата контроля	Выявленные дефекты	Заключение	Подпись дефектоскописта
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

ООО «_____»
Лаборатория НК
Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение №_____
от «____» _____201 г.
по проверке качества сварных соединений визуальным и измерительным методами контроля

Заказчик: _____. Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	ФИО сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Описание выявленных дефектов	Оценка качества
1	2	3	4	5	6	7	8

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд._____, действ. до _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____ _____ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О) (подпись) (дата)

ООО «_____»

Лаборатория НК
Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение №_____
от «____» _____201 г.

по проверке качества сварных соединений радиационным методом контроля

Заказчик: _____. Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	Ф.И.О. сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	№ снимка	Чувствительность снимка	Описание выявленных дефектов	Заключение
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Контроль произвел дефектоскопист _____ № уд._____ действ. до _____ _____ _____
(Ф.И.О.) (подпись) (дата)

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд._____ действ. до _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____ _____ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О) (подпись) (дата)

ООО «_____»

Лаборатория НК

Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение №_____

от «____» _____201 г.

по проверке качества сварных соединений ультразвуковым методом контроля

Заказчик: _____. Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	Ф.И.О. сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Угол ввода луча, градусы	Условная чувствительность, мм.	Описание выявленных дефектов	Заключение:
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд._____, действ. до _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____ _____ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О) (подпись) (дата)

ООО «_____»

Лаборатория НК

Свидетельство об аттестации № _____, действует до _____

Заключение №_____

от «____» _____201 г.

по проверке качества сварных соединений капиллярным методом контроля

Заказчик: _____ Контроль качества сварного соединения проводился _____,
(оборудование по контролю, инв. №)

св. о поверке _____ по _____ с оценкой качества по _____
(№, срок действия) (наименование и номер нормативных документов)

При контроле установлено:

№ п/п	ФИО сварщика	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Способ сварки	Вид и типоразмер свариваемых деталей	Чувствительность	Описание выявленных дефектов	Оценка качества
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Заключение выдал дефектоскопист _____ № уд._____, действ. до _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Начальник ЛНК _____ _____ _____
(Ф.И.О) (подпись) (дата)

Член комиссии АЦ _____ _____ _____
(в случае присутствия при проведении контроля) (Ф.И.О) (подпись) (дата)

ООО «_____»

Испытательная лаборатория

Свидетельство об аккредитации № _____, действует до _____

Протокол № _____ от «___» _____20___г.

проведения испытаний на статическое растяжение

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний:

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО		Клеймо КСС
Основной материал: Группа, марка	Стандарт на материал	Положение при сварке

Вид КСС: ☐ Лист ☐ Труба ☐ Стержень ☐ Лист+труба ☐ Лист+стержень ☐ Труба+стержень

Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм	Диаметр, мм:

Способ сварки: (сварочный процесс)	Тип сварного соединения: ☐- стыковое (BW) ☐- угловое (FW) ☐- тавровое (T) ☐- наплавка ☐- нахлёсточное
Сварочный материал(ы)	Термообработка после сварки ☐ да ☐нет

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Образцы	Тип:	Количество:
Испытательное оборудование:	Температура испытаний, ^{o}C:		

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:				
Установленные требования:	Предел текучести, $\sigma_т$, МПа (кгс/мм^2)	Предел прочности, $\sigma_в$, МПа (кгс/мм^2)	Отн. удлинение, δ_5, %	Отн. сужение, ψ, %

Результаты испытаний

Номер образца	Размеры образца, мм	Площадь сечения образца, мм^2	Нагрузка текучести, Н (кгс)	Предел текучести, $\sigma_т$, МПа (кгс/мм^2)	Максим. разрывное усилие, Н (кгс)	Предел прочности, $\sigma_в$, МПа (кгс/мм^2)	Относит. удлинение, δ_5, %	Относит. сужение, ψ, %	Место разрушения (по металлу шва, по ЗТВ, по основному металлу соединений)	Оценка результатов испытаний (годен, не годен)

Испытания выполнил _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Начальник лаборатории _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ООО «_____»

Испытательная лаборатория

Свидетельство об аккредитации № _____, действует до _____

Протокол № _____ от «___» _____20___г.

проведения испытаний на статический изгиб

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО			Клеймо КСС
Основной материал: Группа, марка		Стандарт на материал	Положение при сварке
Вид КСС:	☐ Лист ☐ Труба ☐ Стержень ☐ Лист+труба ☐ Лист+стержень ☐ Труба+стержень		
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм / Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)		Тип сварного соединения:	☐- стыковое (BW) ☐- угловое (FW) ☐- тавровое (T) ☐- наплавка ☐- нахлёсточное
Сварочный материал(ы)			Термообработка после сварки ☐ да ☐нет

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Образцы	Тип:	Количество:
Испытательное оборудование:		Температура испытаний, °С:	
Метод испытания: ☐ Оправка ☐ Ролик	Диаметр оправки, мм:	Расстояние между роликами, мм:	

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:	
Установленные требования	Установленный угол изгиба, град.:

Результаты испытаний

Номер образца	Размеры образца, мм	Направление изгиба (корнем шва наружу, внутрь, на ребро, поперек шва)	Угол изгиба, град.	Среднее арифметическое значение угла изгиба, град	Наличие трещин	Оценка результатов (годен, не годен)
Место образования трещины или разрушения: W – по металлу шва; FL – по металлу околошовной зоны; M – по основному металлу						

Испытания выполнил _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Начальник лаборатории _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ООО «_____»

Испытательная лаборатория

Свидетельство об аккредитации № _____, действует до _____

Протокол № _____ от «___» _____20___г.

проведения испытаний на твёрдость

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний:

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО		Клеймо КСС
Основной материал: Группа, марка	Стандарт на материал	Положение при сварке

Вид КСС: ☐ Лист ☐ Труба ☐ Стержень ☐ Лист+труба ☐ Лист+стержень ☐ Труба+стержень

Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)			Тип сварного соединения:	☐- стыковой (BW) ☐- угловой (FW) ☐- тавровой (T) ☐- наплавка ☐- нахлёсточное
Сварочный материал(ы)		Термообработка после сварки ☐ да ☐нет		Время после сварки или термообработки, час:

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Испытательное оборудование:

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:
Установленные требования:

Результаты испытаний

Основной металл				Зона термического влияния				Шов		Эскиз
№	HV10	№	HV10	№	HV10	№	HV10	№	HV10	

Испытания выполнил _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Начальник лаборатории _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ (в случае присутствия при проведении испытаний) _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

ООО «_____»

Испытательная лаборатория

Свидетельство об аккредитации № _____, действует до _____

Протокол № _____ от «___» _____20___г.

проведения испытаний на ударную вязкость

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний:

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО				Клеймо КСС
Основной материал: Группа, марка		Стандарт на материал		Положение при сварке
Вид КСС:	☐ Лист ☐ Труба ☐ Стержень ☐ Лист+труба ☐ Лист+стержень ☐ Труба+стержень			
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)			Тип сварного соединения:	☐- стыковой (BW) ☐- угловой (FW) ☐- тавровой (T) ☐- наплавка ☐- нахлёсточное
Сварочный материал(ы)			Термообработка после сварки ☐ да ☐нет	

Условия проведения испытаний

Процедура испытаний:	Образцы	Тип: ☐ KCU ☐ KCV	Количество:
Испытательное оборудование:	Температура испытаний, °C:	☐ После механического старения	

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:
Установленные требования:

Результаты испытаний

№	Клеймо образца	Размер образца, мм, ± 0,1	Площадь поперечного сечения образца, см^2	Работа излома образца, Дж	Ударная вязкость, J/cm^2	Примечания

Испытания выполнил _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Начальник лаборатории _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ООО «_____»

Испытательная лаборатория

Свидетельство об аккредитации № _____, действует до _____

Протокол № _____ от «___» _____20__г.

проведения макро –, микроскопического исследования

Заказчик:	ФИО сварщика:	Дата испытаний

Данные испытываемого объекта

Наименование ТУ ОПО				Клеймо КСС
Основной материал: Группа, марка		Стандарт на материал		Положение при сварке
Вид КСС: ☐ Лист ☐ Труба ☐ Стержень ☐ Лист+труба ☐ Лист+стержень ☐ Труба+стержень				
Размеры КСС:	Размер 1 детали, мм:		Размер 2 детали, мм:	
	Толщина, мм	Диаметр, мм:	Толщина, мм	Диаметр, мм:
Способ сварки: (сварочный процесс)			Тип сварного соединения:	☐- стыковое (BW) ☐- угловое (FW) ☐- тавровое (T) ☐- наплавка ☐- нахлёсточное
Сварочный материал(ы)			Термообработка после сварки ☐ да ☐нет	

Условия проведения исследований

Процедура испытаний	Количество образцов
Зона исследований	
Цель исследований	
Травление ☐ с травлением ☐ без травления	Тип травильного раствора и метод травления
Вид исследований: ☐А Макроскопическое ☐ Е Микроскопическое	Увеличение

Установленные требования

Применяемый стандарт по качеству:
Установленные требования:

Результаты испытаний

№ образца	Описание исследуемой поверхности и оценка	Фотография или эскиз (если необходимо)	Оценка результатов (годен, не годен)

Испытания выполнил _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Начальник лаборатории _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

Член комиссии АЦ (в случае присутствия при проведении испытаний) _____ (Ф.И.О) _____ (подпись) _____ (дата)

gost.e-ecolog.ru