НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



СТАНДАРТ
СРО НП «НАКС»

СТО НАКС
62782361-007 –
2012

Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования

Издание официальное

Москва
НАКС
2012

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 02 октября 2012 г., Протокол № 21

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 ВПЕРВЫЕ

© НАКС, 2012

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 – 2012–10–02

1. Общие положения

Стандарт устанавливает:

– порядок проведения проверки соответствия Аттестационных центров по аттестации персонала сварочного производства (АЦСП) требованиям Системы аттестации сварочного производства (САСв) при проведении аттестации с применением специализированного сварочного оборудования1;

– порядок организации и проведения практического экзамена сварщиков на специализированном сварочном оборудовании 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 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».

---

[1] Специализированное сварочное оборудование – сварочное оборудование, предназначенное для выпуска узкой номенклатуры продукции, требующее для выполнения сварочных работ специальных знаний и практических навыков по настройке параметров режима сварки и управлению технологическими параметрами в процессе сварки.

В качестве специализированного сварочного оборудования можно рассматривать:

1. Оборудование одной марки и одного производителя, выпущенное ограниченной серией для конкретного способа сварки, аналога которого на момент подачи Заявки нет в свободном доступе (покупка, аренда и т.п.) для органа по аттестации.
2. Оборудование стоимостью свыше 500 тыс. руб. в ценах текущего года.
3. Специализированное оборудование, находящееся в распоряжении ограниченного числа владельцев, которые не готовы создать аттестационные пункты на своей базе.

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.

Издание официальное

3. Термины и определения

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

4. Порядок проведения проверки соответствия Аттестационных центров требованиям САСв

4.1. Проверка соответствия требованиям САСв проводится согласно СТО НАКС 62782361-003.

4.2. При проведении экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия с областью аттестационной деятельности, в которую входят способы сварки (наплавки), аттестацию по которым предполагается проводить на специализированном сварочном оборудовании, Аттестационный центр должен предоставить документально оформленное подтверждение возможности использования этого оборудования.

4.3. В случае если способы сварки (наплавки), выполняемые на специализированном оборудовании, не входят в область аттестационной деятельности, Аттестационный центр вправе подать в дирекцию НАКС заявку для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) с целью расширения области аттестационной деятельности.

4.4. К заявке дополнительно прилагаются:

– копии документов об аттестации не менее трех членов комиссии, в область аттестационной деятельности которых входят заявляемые способы сварки (наплавки);

– технологические карты сварки контрольных сварных соединений (КСС) по заявляемым способам сварки (наплавки), в т.ч. с применением специализированного оборудования;

– документально оформленное подтверждение возможности использования АЦСП специализированного оборудования.

Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) АЦСП в данном случае допускается осуществлять в форме документальной проверки.

5. Порядок организации и проведения аттестации сварщиков

5.1. 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).

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

5.3. Аттестационный центр письмом (с приложением мотивированного обоснования необходимости проведения практического экзамена сварщиков на специализированном оборудовании по месту его нахождения и документально оформленного подтверждения использования этого оборудования) согласовывает с НАКС возможность проведения аттестации сварщиков вне аттестационного центра или его аттестационного пункта с указанием места и сроков проведения.

5.4. При положительном решении НАКС, аттестационный центр согласовывает с Заявителем конкретные даты проведения практического экзамена сварщиков и извещает руководителя территориального органа Ростехнадзора о месте, дате и времени проведения аттестации.

5.5. Владелец специализированного оборудования (при определенных условиях он же Заявитель) издает приказ (распоряжение) об использовании конкретного сварочного оборудования в согласованные даты для проведения практического экзамена сварщиков с указанием работников организации-владельца специализированного оборудования, присутствующих при сварке КСС (специалистов сварочного производства не ниже II уровня профессиональной подготовки), ответственных за исправное техническое состояние

специализированного оборудования и обеспечение безопасных условий труда при проведении практического экзамена.

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

5.7. 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».

5.8. 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.

5.9. Практический экзамен должен проводиться в присутствии не менее двух членов аттестационной комиссии и представителя Заявителя – специалиста сварочного производства не ниже II уровня профессиональной подготовки, отвечающего за техническое состояние специализированного оборудования и безопасные условия труда.

В работе аттестационной комиссии может принимать участие представитель территориального органа Ростехнадзора.

5.10. 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.

5.11. В случаях необходимости применения специализированного испытательного оборудования допускается проведение контроля качества КСС лабораторией Заявителя, аккредитованной (аттестованной) в установленном порядке. Выполнение контроля качества КСС лабораторией Заявителя должно быть установлено соответствующим договором.

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

6. Оформление результатов практического экзамена

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

6.2. В протоколе аттестации п. 2.13 «Дополнительная информация о сварке КСС» указываются: место проведения практического экзамена, тип и (или) марка специализированного оборудования, номера письма-согласования НАКС.

gost.e-ecolog.ru