НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



С Т А Н Д А Р Т
СРО НП «Н А К С»

СТО НАКС
62782361-002 –
2013

Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства

Издание официальное

Москва
НАКС
2013

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 17 января 2013 г., Протокол № 24

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 – 2012, утвержденного Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 24 июня 2012 г., Протокол № 20

5. С ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, утвержденными Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 27 июня 2013 г., Протокол № 27

© НАКС, 2013

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 – 2013–01–21

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.

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

1.3. 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 и стандарты 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»;

–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. **испытательная лаборатория (ИЛ)**: Лаборатория разрушающего и (или) неразрушающего контроля.

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

3.5. **организация**: Юридическое лицо независимо от организационно-правовой формы или индивидуальный предприниматель, прошедшие проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв), имеющие Аттестат соответствия АЦ и являющиеся 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);

– незамедлительно информировать НАКС о структурных и качественных изменениях в АЦ, а также изменениях наименования юридического лица, юридического адреса, адреса местонахождения, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты;

– 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, Положением об АЦ и настоящим документом.

5. Требования к АЦ

5.1.Общие требования

5.1.1. АЦСП может быть создан юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем, если они не проводят профессиональное обучение (подготовку), не являются работодателями аттестуемых в АЦСП сварщиков и специалистов сварочного производства;

5.1.2. АЦСО, АЦСМ, АЦСТ могут быть созданы юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем, если они не являются производителями (поставщиками) 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.Структура АЦ

5.2.1. АЦ должен иметь организационную структуру, обеспечивающую:

– 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 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.

Внештатные сотрудники организации включаются в состав комиссии АЦ при наличии действующего трудового договора между специалистом и организацией.

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 оргтехнику, находящиеся в собственности организации.

5.5.2. Сварочное оборудование, используемое при аттестации, должно быть аттестовано в соответствии с РД 03-614-03, иметь паспорт, руководство по эксплуатации.

5.5.3. Допускается использование специализированного и уникального сварочного оборудования, принадлежащего другим собственникам в соответствии с Положением о порядке аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования.

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

5.5.5. Для проведения испытаний и контроля КСС АЦ должен использовать находящуюся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании ИЛ, аккредитованную (аттестованную) в установленном порядке, с областью аккредитации (аттестации) соответствующей области деятельности АЦ и реально обеспечивающей требуемый объем испытаний и контроля КСС в период проведения аттестационных процедур.

АЦСМ или ИЛ, используемая на ином законном основании, должны быть оснащены оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочных материалов, в соответствии с заявляемой областью деятельности АЦСМ, исходя из следующего перечня:

– измерительный инструмент и приборы для проверки качества изготовления и геометрических параметров сварочных материалов;

– оборудование и приборы для определения влажности материалов (электродов, порошковых проволок, флюсов, газов);

– приборы экспресс-анализа химического состава материалов (сварочных проволок, флюсов, газов) и определения химического состава наплавленного металла;

– приборы для определения содержания диффузионно-подвижного водорода в наплавленном металле;

– оборудование для определения механических свойств наплавленного металла и сварного соединения при нормальных, пониженных и повышенных температурах в соответствии с требованиями нормативных документов для конкретных технических устройств и аттестуемых сварочных материалов;

– оборудование для металлографического анализа металла шва и наплавленного металла и определения содержания ферритной фазы;

– оборудование для проведения термообработки сварных образцов;

– оборудование, необходимое для изготовления образцов при определении механических свойств наплавленного металла и сварных соединений;

– оборудование и приборы для неразрушающего и разрушающего контроля;

– прочее оборудование для проведения испытаний сварочных материалов и наплавленного металла в соответствии с требованиями нормативной технической документации.

АЦСО или ИЛ, используемая на ином законном основании, должны быть оснащены оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочного оборудования, в соответствии с областью деятельности АЦСО исходя из следующего перечня:

– измерительный инструмент и устройства для проверки характеристик сварочного оборудования;

– оборудование и приборы для записи и контроля электрических характеристик сварочного оборудования, нагрузочные устройства для снятия вольт - амперных характеристик источников питания;

– приборы для измерения активной и реактивной мощности, частоты и напряжения сети;

– приборы для контроля сопротивления изоляции;

– приборы для измерения величин перемещений, линейных размеров и скоростей в механических узлах и приводах сварочного оборудования;

– приборы для измерения температур нагрева блоков и узлов сварочного оборудования и зоны сварки полимерных материалов;

– приборы проверки давления и расхода рабочих газов и жидкостей, гидравлических и пневматических узлов сварочного оборудования;

– приборы измерения усилий сжатия подвижных частей сварочного оборудования;

– приборы для измерения времени;

– приборы для визуального и измерительного и других методов неразрушающего контроля качества сварных соединений;

– прочее оборудование для проведения испытаний сварочного оборудования в соответствии с требованиями нормативной технической документации.

Используемые оборудование и приборы должны пройти метрологическую поверку.

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 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 штатных сотрудников АЦ и члена аттестационной комиссии;

– 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 АЦ 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:

– 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)*;

---

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

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

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

– экзаменационные листы;

– 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.

5.7.2. 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.

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

– заявку на аттестацию;

– техническую документацию на СО*;

– 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

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

5.7.4. 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.

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

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.

6.1.2. При принятии НАКС решения о возможности открытия АП учитываются следующие критерии:

– отсутствие на данной территории аттестационных центров или пунктов;

– организационно-технические возможности АЦ, связанные с обеспечением участия персонала АЦ в аттестационных процедурах в АП, транспортной и почтовой логистикой, удаленностью АП от АЦ;

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

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

– количество аттестуемого сварочного оборудования в АП АЦСО.

6.1.3. АП может быть создан:

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

– на производственно-лабораторной базе сторонней организации.

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

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

6.1.6. 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.

6.1.7. 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.

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

6.1.9. 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.Структура 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.

– собственная или используемая на ином законном основании ИЛ, с областью аккредитации (аттестации) соответствующей области деятельности АП и обеспечивающая требуемый объём испытаний и контроля КСС в период проведения аттестационных процедур.

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. Организация, на базе которой создан АП АЦСО, должна иметь в собственности (как правило) ИЛ для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС, аккредитованную (аттестованную) в установленном порядке, с областью аккредитации (аттестации), соответствующей области деятельности АП.

6.4.5. ИЛ АП АЦСО должна быть оснащена метрологически поверенным оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочного оборудования, в соответствии с областью деятельности АП исходя из перечня, приведенного в п. 5.5.5 настоящего документа.

6.4.6. АП должен иметь актуализированные, учтенные и доступные для персонала нормативные документы и техническую литературу, соответствующие области деятельности АП.

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

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

6.5.Требования к документам АП

6.5.1. 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.

6.5.2. Положение об АП должно быть разработано руководителем АП, подписано руководителем АЦ, утверждено руководителем организации, на базе которой создан АП, согласовано с НАКС 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.

6.5.3. 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 должен хранить в своем архиве следующие документы:

– журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;

– технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности АП;

– журнал учета и выдачи сварочных материалов;

– журнал учета работ со сведениями по каждой аттестации.

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 организации (_____)

М.П.

Приложение 2

Сведения о комиссии АЦ

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Номера удостоверений специалиста сварочного производства и 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 организации (_____)

М.П.

Приложение 3

Сведения о наличии помещений

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

Руководитель организации (_____)

М.П.

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 организации (_____)

М.П.

[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 организации (_____)

М.П.

Приложение 6

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель организации (_____)

М.П.

Приложение 7

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

№ п/п	Наименование	Обозначение
Наименование группы технических устройств		

Руководитель организации (_____)

М.П.

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 организации (_____)

М.П.

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

gost.e-ecolog.ru