ГОСГОРТЕХНАДЗОР РОССИИ

УТВЕРЖДЕНЫ
Постановлением
Госгортехнадзора России
от 30 октября 1998 г. № 63

ПРАВИЛА
АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

ПБ-03-273–99

gost.e-ecolog.ru

ББК 34.641
П 68

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ГОРНЫЙ И ПРОМЫШЛЕННЫЙ НАДЗОР РОССИИ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 30 октября 1998 г. № 63

Зарегистрировано в Минюсте РФ 4 марта 1999 г. Регистрационный № 1721

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРАВИЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Федеральный горный и промышленный надзор России постановляет:

1. Утвердить Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

2. Первому заместителю Начальника Госгортехнадзора России Е. А. Малову в недельный срок утвердить доработанные, с учетом высказанных замечаний и предложений, мероприятия по вводу в действие Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

3. Управлению по котлонадзору и надзору за подъемными сооружениями до 01.12.98 подготовить проект постановления Госгортехнадзора России о разработке нормативных документов по аттестации технологии сварки, сварочных материалов и оборудования.

Начальник
Госгортехнадзора России
В Д. ЛОЗОВОЙ

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (далее – Правила) разработаны в соответствии с Федеральным законом «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ* и Положением о Госгортехнадзоре России, утвержденным Указом Президента РФ от 18.02.93 № 234**.

1.2. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства проводится в целях установления достаточности их теоретической и практической подготовки, проверки их знаний и навыков и предоставления права сварщикам и специалистам сварочного производства выполнять работы на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.

1.3. Система аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (САСв) – комплекс требований, определяющих правила и процедуру аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, реконструкции, монтажу и ремонту оборудования и объектов, надзор за которыми осуществляет Госгортехнадзор России.

1.4. САСв определяет:

• уровни профессиональной подготовки специалистов сварочного производства;

---

* Собрание законодательства Российской Федерации, 1997 г., № 30, ст. 3588.

** Собрание актов Президента и Правительства Российской Федерации, 1993 г., № 8, ст. 657.

• структуру и принципы формирования аттестационных органов;

• требования к образованию и специальной подготовке сварщиков и специалистов сварочного производства;

• порядок аттестации сварщиков;

• порядок аттестации специалистов сварочного производства;

• порядок ведения реестра системы аттестации.

1.5. САСв устанавливает четыре уровня профессиональной подготовки:

I уровень – аттестованный сварщик;

II уровень – аттестованный мастер-сварщик;

III уровень – аттестованный технолог-сварщик;

IV уровень – аттестованный инженер-сварщик.

Присвоение уровня не отменяет присвоенного квалификационного разряда по действующей системе согласно Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94), введенного в действие Постановлением Госстандарта России от 26.12.94 № 367.

1.6. Аттестованные сварщики и специалисты сварочного производства допускаются к выполнению тех видов деятельности, которые указаны в их аттестационных удостоверениях.

1.7. Специалисты сварочного производства, участвующие в работе аттестационных органов, должны быть аттестованы на право проведения работ по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

1.8. В настоящих Правилах использованы основные понятия, термины и определения по сварочному производству и аттестации персонала по сварочному производству, приведенные в приложении 1.

II. ОРГАНИЗАЦИОННАЯ СТРУКТУРА СИСТЕМЫ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2.1. Организационная структура САСв включает в себя:

- Госгортехнадзор России;
- Национальный аттестационный комитет по сварочному производству (НАКС);
- головные аттестационные центры (ГАЦ);
- аттестационные центры (АЦ);
- аттестационные пункты (АП).

2.2. Госгортехнадзор России:

- устанавливает порядок подготовки и проверки знаний промышленного персонала (основных профессий) и специалистов подконтрольных предприятий и объектов по вопросам безопасного ведения работ и контролирует его соблюдение;
- выдает аттестационным центрам лицензии на подготовку (переподготовку) работников для опасных производственных объектов в необразовательных учреждениях.

Представители органов Госгортехнадзора России участвуют в аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

2.3. НАКС является организационно-структурной частью САСв. Его деятельность определяется требованиями Закона РФ «О некоммерческих организациях» от 12.01.96 № 7-ФЗ*, Уставом и Положением о НАКС, утвержденными и зарегистрированными в установленном порядке.

При реализации системы аттестации НАКС в соответствии с Уставом обеспечивает:

- разработку и представление Госгортехнадзору России для утверждения нормативных и методических до-

* Собрание законодательства Российской Федерации, 1996 г, № 3, ст. 145.

кументов по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;

• проведение экспертных обследований создаваемых аттестационных центров;

• методическое и консультационное содействие деятельности аттестационных центров;

• обобщение опыта деятельности аттестационных центров и международного опыта по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства для разработки предложений по совершенствованию системы аттестации.

2.4. Головные аттестационные и аттестационные центры – организации, осуществляющие проверку знаний и умений аттестуемых сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с требованиями настоящих Правил. Центры учреждают в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации. В своей деятельности центры руководствуются требованиями Устава и Положения об аттестационных центрах, утвержденными и зарегистрированными в установленном порядке.

Для получения лицензии на проведение аттестационной работы аттестационные центры направляют в органы Госгортехнадзора России заявку и комплект документов в соответствии с требованиями нормативных документов, утвержденных в установленном порядке.

2.5. Аттестация сварщиков выполняется на производственной базе аттестационного центра или его аттестационных пунктов. Аттестационный пункт – орган САСв в составе аттестационного центра, обеспечивающий проведение аттестационных экзаменов сварщиков и действующий на основании Положения об аттестационном пункте, утвержденном в установленном порядке.

2.6. Прием аттестационных экзаменов осуществляется аттестационными комиссиями.

Состав аттестационных комиссий аттестационных центров формируется из квалифицированных специалистов сварочного производства II, III и IV уровней, прошедших аттестацию на право работы в аттестационных органах (далее – экзаменаторов).

Участие представителей Госгортехнадзора России в работе аттестационных комиссий ГАЦ и АЦ обязательно.

2.7. В состав аттестационных комиссий должны входить:

• при аттестации сварщиков на 1 уровень – не менее одного специалиста IV и двух специалистов III и/или II уровня;

• при аттестации специалистов на II и III уровень – не менее одного специалиста IV и двух специалистов III уровней;

• при аттестации специалистов на IV уровень – не менее трех специалистов IV уровня.

Примечания:

1. В состав аттестационной комиссии не должны входить представители организации-работодателя, а также лица, осуществлявшие обучение (специальную подготовку) аттестуемых сварщиков и специалистов сварочного производства.

2. По представлению своих территориальных органов на основании экспертного заключения НАКС Госгортехнадзор России может разрешить отдельным предприятиям (организациям) включать в состав аттестационных комиссий для первичной и внеочередной аттестаций сварщиков специалистов этого предприятия, аттестованных на право работы в аттестационных комиссиях в соответствии с требованиями настоящих Правил, при условии, что председателем комиссии является независимый представитель аттестационного центра.

3. Для указанных выше предприятий (организаций) допускается возможность проведения дополнительной и периодической аттестаций сварщиков, работающих на этом предприятии (организации), аттестационными комиссиями, сформированными из работников этого предприятия, аттестованных на право работы в аттестационных комиссиях в соответствии

с требованиями настоящих Правил. Дополнительная аттестация проводится по способу сварки, на который сварщик аттестован при первичной аттестации.

2.8. Кандидаты, претендующие на присвоение уровня профессиональной подготовки, имеют право обращаться в любой аттестационный центр. Аттестационные удостоверения, выдаваемые центрами аттестованным сварщикам и специалистам сварочного производства, действительны на всей территории России.

III. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКЕ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3.1. Кандидат, претендующий на получение какого-либо уровня, должен иметь общее образование и профессиональную подготовку в соответствии с требованиями, приведенными в приложении 2, табл. 1.

3.2. Перед аттестацией сварщиков и специалистов сварочного производства должна проводиться специальная подготовка по программам, утвержденным с Госгортехнадзором России.

Программы должны составляться с учетом уровня профессиональной подготовки специалистов и направлений их производственной деятельности и включать разделы по сварочному оборудованию, основным и сварочным материалам, технологии сварки, контролю качества сварных соединений, дефектам сварных соединений и способам их исправления, а также правилам безопасного выполнения сварочных работ.

По решению комиссии к аттестации могут быть допущены специалисты сварочного производства, прошедшие специальную подготовку самостоятельно в соответствии с утвержденной программой.

3.3. Требования к необходимому производственному стажу работы по специальности аттестуемых свар-

щиков и специалистов сварочного производства приведены в приложении 2, табл. 2 и 3.

IV. АТТЕСТАЦИЯ СВАРЩИКОВ

4.1. Сварщики подлежат аттестации на право выполнения сварочных и наплавочных работ конкретными видами (способами) сварки плавлением, осуществляемыми вручную, механизированными (полуавтоматическими) и автоматизированными методами при работах на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.

Настоящие Правила могут быть применены при аттестации сварщиков, выполняющих сварочные и наплавочные работы другими видами (способами) сварки, на которые аттестационными органами разработаны методические документы по аттестации, например, по контактной сварке, восстановительной и усиливающей наплавке, пайке металлов, сварке неметаллических материалов и др.

4.2. После аттестации сварщику присваивается I уровень профессиональной подготовки (аттестованный сварщик).

4.3. Аттестация сварщиков подразделяется на первичную, дополнительную, периодическую и внеочередную.

4.4. Первичную аттестацию проходят сварщики, не имевшие ранее допуска к сварке и/или наплавке (далее по тексту – сварке) соединений оборудования, конструкций и трубопроводов, подконтрольных Госгортехнадзору России.

Для сварщиков, аттестованных по «Правилам аттестации сварщиков», утвержденных Госгортехнадзором России 16 марта 1993 г., первичной считается первая аттестация в соответствии с требованиями настоящих Правил, которую они проходят по завершении срока действия аттестационного удостоверения старого образца.

4.5. Дополнительную аттестацию проходят сварщики, прошедшие первичную аттестацию, перед их допуском к сварочным работам, не указанным в их аттестационных удостоверениях, а также после перерыва свыше 6 месяцев в выполнении сварочных работ, указанных в их аттестационных удостоверениях. При дополнительной аттестации сварщики сдают специальный и практический экзамены.

4.6. Периодическую аттестацию проходят все сварщики в целях продления указанного срока действия их аттестационных удостоверений на выполнение соответствующих сварочных работ. При периодической аттестации сварщики сдают специальный и практический экзамены.

4.7. Внеочередную аттестацию должны проходить сварщики перед их допуском к выполнению сварки после их временного отстранения от работы за нарушение технологии сварки или повторяющееся неудовлетворительное качество выполненных ими производственных сварных соединений. При внеочередной аттестации сварщики сдают общий, специальный и практический экзамены.

4.8. К первичной аттестации допускаются сварщики, имеющие:

• разряд не ниже указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку объектов, подконтрольных Госгортехнадзору России;

• необходимый минимальный производственный стаж работы по специальности;

• свидетельство о прохождении специальной теоретической и практической подготовки по аттестуемому направлению деятельности.

В случае, если сварщик имеет опыт работы по ручной сварке, то в стаж его работы при аттестации на сварку механизированными и автоматическими способами

сварки разрешается засчитывать стаж работы по ручной сварке.

В случае, если сварщик имеет опыт работы по механизированным способам сварки, то в стаж его работы при аттестации на сварку автоматическими способами сварки разрешается засчитывать стаж работы по механизированным способам сварки.

В случае, если кандидат самостоятельно представляет заявку на проведение аттестации, он должен иметь разряд не ниже 4-го.

4.9. Аттестуемый сварщик должен уметь выполнять сварочные работы с соблюдением требований технологической документации и правил безопасности.

4.10. Порядок аттестации сварщиков изложен в «Технологическом регламенте аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

V. АТТЕСТАЦИЯ СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5.1. Аттестация специалистов сварочного производства II, III и IV уровней производится по направлению их производственной деятельности при изготовлении, монтаже, реконструкции и ремонте оборудования, трубопроводов и конструкций, подконтрольных Госгортехнадзору России.

5.2. Видами производственной деятельности специалистов сварочного производства, по которым проводится их аттестация, являются:

• руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации;

• участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

5.3. Перечень специалистов сварочного производства, подлежащих аттестации, и требуемый уровень профессиональной подготовки определяются территориальными органами Госгортехнадзора России по представлению работодателя или кандидата на аттестацию.

В обязательном порядке аттестации подлежат следующие специалисты:

• на II уровень: специалисты, чьи письменные или устные указания являются обязательными для исполнения сварщиками при проведении сварочных работ (мастера, прорабы и т. п.);

• на III уровень: специалисты, являющиеся руководителями отдельных подразделений предприятия, обеспечивающих выполнения сварочных работ, и чья подпись необходима и достаточна для использования на предприятии документов, определяющих технологию проведения сварочных работ (начальники отделов, лабораторий, секторов, технических бюро, руководители рабочих групп и т. п.);

• на IV уровень: специалисты, являющиеся руководителями службы сварки предприятия (организации), чья подпись необходима и достаточна для утверждения руководством предприятия (организации) руководящих и нормативных документов по выполнению всех видов сварочных работ (главные, их заместители и т. п.).

5.4. К аттестации допускаются инженерно-технические работники, отвечающие требованиям подраздела 4.

5.5. Аттестация специалистов сварочного производства на II, III и IV уровни подразделяется на первичную, дополнительную, периодическую и внеочередную.

5.6. Первичную аттестацию проходят специалисты сварочного производства перед их допуском к работам, указанным в п. 6.2.

Первичной считается аттестация, проводимая впервые в соответствии с требованиями настоящих Правил.

5.7. Дополнительную аттестацию проходят специалисты сварочного производства, прошедшие первичную аттестацию, в случаях:

• допуска к видам производственной деятельности, не указанным в их аттестационных удостоверениях;

• при введении в действие новых нормативных документов Госгортехнадзора России;

• при перерыве в работе по специальности свыше одного года.

5.8. Периодическую аттестацию проходят специалисты сварочного производства в целях продления срока действия их аттестационных удостоверений на выполнение соответствующих видов производственной деятельности.

5.9. Внеочередную аттестацию проходят специалисты сварочного производства перед их допуском к работам после отстранения от выполнения видов работ, указанных в их аттестационных удостоверениях, по требованию работодателя или представителей Госгортехнадзора России в соответствии с действующим законодательством.

5.10. Объем специальной теоретической подготовки специалистов сварочного производства перед дополнительной или внеочередной аттестацией устанавливается аттестационным центром на основании заявки работодателя в соответствии с утвержденными программами.

5.11. Порядок аттестации специалистов сварочного производства изложен в «Технологическом регламенте аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

VI. УЧЕТ АТТЕСТОВАННЫХ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

6.1. Аттестованные лица получают аттестационные удостоверения установленной формы.

Срок действия удостоверения при первичной аттестации для сварщиков – 2 года, для специалистов сварочного производства II и III уровней – 3 года, а IV уровня – 5 лет.

6.2. Порядок учета сварщиков и специалистов сварочного производства приведен в «Рекомендациях по ведению реестра системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» – приложение 3.

VII. КОНТРОЛЬ ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ ПРАВИЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Контроль за соблюдением настоящих Правил осуществляется органами Госгортехнадзора России путем проведения периодических проверок работы аттестационных центров и пунктов.

ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ, ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В НАСТОЯЩИХ ПРАВИЛАХ

1. Профессиональная подготовка	процесс получения профессиональных знаний, мастерства и опыта, которые дают возможность сварщикам и инженерно-техническим работникам надлежащим образом выполнять задачи в области сварочного производства.
2. Уровень профессиональной подготовки	степень соответствия сварщика или специалиста сварочного производства требованиям настоящих Правил, определяющая возможность его привлечения к выполнению соответствуюших видов деятельности на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.
3. Специальная подготовка	процесс получения необходимых теоретических знаний и практических навыков, учитывающих особенности выполнения сварных соединений конкретного оборудования, металлических конструкций и трубопроводов на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.
4. Кандидат	лицо, претендующее на сдачу аттестационных экзаменов.
5. Специализированная научно-исследовательская организация	организация, осуществляющая руководство по выбору материалов, способов, технологий и контроля, обеспечению качества изготовления оборудования и трубопроводов на объектах соответствующей отрасли, подконтрольных Госгортехнадзору России, и указанная в соответствующих документах Госгортехнадзора России.
6. Экзаменатор	специалист сварочного производства, аттестованный по настоящим Правилам на право участия в работе органов по под-

	готовке и аттестации персонала в области сварки, применительно к конкретным группам объектов.
7. Аттестационная комиссия	группа экзаменаторов, назначенная приказом аттестационного центра для приема аттестационных экзаменов у сварщиков или специалистов сварочного производства.
8. Общий экзамен	экзамен на знание основных положений теории и практики сварочного производства.
9. Специальный экзамен	экзамен на знание особенностей технологий сварочного производства конкретных объектов, сварку которых выполняет (обеспечивает) сварщик или специалист сварочного производства.
10. Аттестационное удостоверение	документ, выданный на основании результатов аттестации и подтверждающий возможность использования аттестованного лица при выполнении сварочных работ.
11. Экспертиза аттестационного центра	проверка аттестационного центра с целью его соответствия установленным требованиям при проведении работ по аттестации персонала в области сварки.
12. Инспекционный контроль аккредитованного аттестационного центра	проверка, проводимая НАКС по поручению Госгортехнадзора России или по собственной инициативе с целью подтверждения, что деятельность аттестационного центра продолжает соответствовать установленным требованиям.

Приложение 2

ТРЕБОВАНИЯ К КАНДИДАТАМ НА АТТЕСТАЦИЮ

Таблица 1. Требования к подготовке кандидатов

Уровень	Минимальное общее образование	Профессиональная подготовка по сварочному производству
I	Среднее; неполное среднее	Подготовка в профтехучилищах, на спецкурсах (в т. ч. по месту работы) по программам, утвержденным в установленном порядке
II	Среднее, среднее техническое; высшее техническое	Подготовка в центрах повышения квалификации по программам, утвержденным в установленном порядке, а также самостоятельно в процессе работы в области сварки
III	Высшее техническое; среднее техническое по сварочному производству	Повышение квалификации в центрах повышения квалификации. Необходимые знания могут быть получены лицами с высшим и средним техническим образованием также самостоятельно в процессе работы в области сварки
IV	Высшее специальное по сварочному производству*	Повышение квалификации в центрах повышения квалификации или самостоятельно в процессе работы в области сварки

* 1. Высшее специальное образование по сварочному производству для лиц с высшим техническим образованием может быть получено путем профессиональной переподготовки в вузах или институтах повышения квалификации в соответствии с Законом РФ «Об образовании» от 13.01.96 № 12-ФЗ (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996 г., № 3, ст. 150).

2. IV уровень могут получать лица, не имеющие высшего специального образования по сварочному производству, но имеющие ученые степени кандидатов или докторов технических наук по сварочной специальности.

Таблица 2. Требования к минимальному стажу работы по специальности, необходимому для допуска сварщика к первичной аттестации

Способы сварки и наплавки	Минимальный стаж работы по способу сварки, мес.
1. Ручная дуговая, газовая, механизированная неплавящимся и плавящимся электродами в защитных газах, в т. ч. вварка труб в трубные решетки	12*
2. Ручная неплавящимся электродом в инертных газах, автоматическая и механизированная под флюсом, автоматическая неплавящимся и плавящимся электродом в защитных газах, электрошлаковая, электронно-лучевая, плазменная	6*

Для выполнения сварных соединений неответственных конструкций по согласованию с органами Госгортехнадзора России к первичной аттестации могут быть допущены выпускники профессионально-технических училищ или учебных комбинатов, не имеющие производственного стажа.

---

* *Решением аттестационной комиссии минимальный производственный* стаж может быть уменьшен, но при этом в любом случае он должен составлять не менее шести месяцев для аттестации на допуск к ручной и полуавтоматической сварке и не менее трех месяцев для аттестации на допуск к автоматической сварке.

Таблица 3. Требования к минимальному стажу работы по специальности, необходимому для допуска специалиста сварочного производства к первичной аттестации

Общее образование	Стаж работы, мес.				
	аттестация на II уровень	аттестация на III уровень		аттестация на IV уровень	
	неаттестованный	специалист II ур.	неаттестованный	специалист III ур.	неаттестованный
Высшее техническое по сварочному производству	6	6	18	12	36
Среднее техническое по сварочному производству	9	9	24	–	–
Высшее техническое, среднее техническое	12	12	36	–	–
Среднее	36	–	–	–	–

(–) – кандидат не может быть аттестован на соответствующий уровень.

Приложение 3
Рекомендуемое

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕДЕНИЮ РЕЕСТРА СИСТЕМЫ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

1. Область применения

1.1. Настоящие «Рекомендации...» определяют порядок регистрации объектов и документов САСв в реестре системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (далее – реестр).

1.2. Сведения об объектах и документах САСв являются информацией САСв только после их регистрации в реестре.

1.3. Исполнительная дирекция НАКС, головные аттестационные центры и аттестационные центры могут осуществлять информационное обслуживание органов Госгортехнадзора России, органов государственного управления, других юридических и физических лиц по вопросам аттестации только на основании данных, внесенных в реестр.

1.4. Сведения реестра, такие, как номера аттестационных удостоверений конкретных специалистов, уровень профессиональной подготовки специалиста, наличие лицензии и аттестата у органа, проводящего экзамены, список головных аттестационных центров и аттестационных центров, стоимость услуг по аттестации подлежат периодическому опубликованию в открытой печати.

2. Общие положения

2.1. Реестр ведется с целью:

- учета аттестационных удостоверений, выдаваемых сварщикам и специалистам сварочного производства, аттестованным в САСв;
- учета, накопления и хранения официальной информации САСв;
- исключения возможности применения норм, правил и процедур, не предусмотренных в САСв;
- исключения возможности проведения работ по аттестации юридическими и физическими лицами, не аккредитованными в САСв.

2.2. НАКС использует данные реестра с целью:

• формирования и осуществления технической политики САСв;

• контроля и управления САСв;

• информационного обслуживания Госгортехнадзора России и органов государственной власти и управления, заинтересованных юридических и физических лиц и общественных организаций.

2.3. Работодатели (предприятия и организации), пользующиеся услугами аттестованного персонала, используют данные реестра с целью информирования потребителей или получения подтверждения о соответствии профессиональной подготовки персонала установленным требованиям.

3. Объекты регистрации

3.1. Регистрации и учету в реестре подлежат объекты регистрации по следующим разделам:

• организационно-методические документы САСв;

• решения руководящих органов САСв;

• лицензированные органы САСв;

• аттестованный персонал САСв.

3.2. Объекты регистрации вносятся в реестр на следующих основаниях:

• руководящие документы САСв – на основании приказа Президента НАКС об утверждении документа;

• аттестационные центры – на основании лицензии Госгортехнадзора России и аттестата соответствия, выданного НАКС;

• аттестационные пункты – на основании письменного представления аттестационного центра и экспертного заключения НАКС;

• специалисты I, II и III уровней профессиональной подготовки – на основании информации аттестационного центра либо головного аттестационного центра об их аттестации;

• специалисты IV уровня профессиональной подготовки – на основании представления головного аттестационного центра об их аттестации;

• аттестованные эксперты – на основании протокола Управляющего научно-технического совета НАКС об утверждении эксперта;

• аттестованные экзаменаторы – на основании протокола аттестационного центра, проводившего их аттестацию;

• решения о приостановлении или исключении из реестра объектов регистрации – на основании приказа Президента НАКС.

3.3. Без регистрационного номера реестра аттестационные удостоверения сварщиков, специалистов и экзаменаторов, экспертов, решения о признании, решения о приостановлении или исключении из реестра объектов регистрации считаются недействительными.

4. Правила ведения реестра

4.1. Управление ведением реестра осуществляет Исполнительная дирекция НАКС в соответствии с Уставом.

4.2. Держателем регистрационных документов САСв, решений руководящих органов САСв и аккредитованных органов САСв является Исполнительная дирекция НАКС, а номеров аттестационных удостоверений сварщиков, специалистов сварочного производства и экзаменаторов – аттестационные центры.

4.3. Исполнительная дирекция НАКС разрабатывает необходимые рабочие инструкции ведения реестра, формы учета объектов регистрации и выдачи информации.

4.4. Формы учета объектов регистрации САСв:

4.4.1. Организационно-методические документы САСв

№№ п/п	Наименование документа	Регистрационный номер	Дата введения	Дата проведения изменений	Примечания

Примечание.

Раздельно осуществляют учет основных руководящих документов и изменений к ним, методических документов (программ, сборников экзаменационных вопросов и практических заданий и др.).

4.4.2. Решения руководящих органов САСв

№№ п/п	Содержание решения	Дата принятия	Ответственный за исполнение	Срок исполнения	Примечания

Примечание.

Решения регистрируют отдельно по группам:

- о признании аттестатов, выданных другими системами аттестации;
- о приостановлении действия объектов регистрации;
- об исключении из реестра объектов регистрации;
- решения об аннулировании договоров о признании аттестационных пунктов;
- решения об аннулировании аттестатов экспертов;
- решения об аннулировании аттестационных удостоверений сварщиков, специалистов сварочного производства и экзаменаторов;
- решения о внесении изменений в аттестационные удостоверения сварщиков и специалистов сварочного производства;
- другие.

4.4.3. Лицензированные органы САСв

№№ п/п	Наименование, юридический адрес	Регистрационный номер	Область лицензирования	Срок действия аккредитации	Срок инспекционного контроля	Примечания

Примечание.

Отдельно регистрируют головные аттестационные центры, аттестационные центры и аттестационные пункты.

4.4.4. Аттестованный персонал САСв

4.4.4.1. Учет экспертов осуществляют по форме:

№№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Место работы, должность	Номер удостоверения	Примечания

4.4.4.2. Учет экзаменаторов и аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства осуществляют по форме:

№№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Место работы, должность	Область распространения аттестации	Номер удостоверения	Уровень профессиональной подготовки	Примечания

Примечание.

Отдельно регистрируют экзаменаторов, сварщиков и специалистов различных уровней.

4.5. Ведение реестра.

4.5.1. Ведение реестра предусматривает проведение следующих работ:

• внесение регистрационных записей, касающихся организационно-методических документов и лицензированных органов САСв, решения руководящих органов САСв;

• внесение в реестр данных об аттестованных сварщиках и специалистах сварочного производства на основании ежеквартальных отчетов головных аттестационных центров;

• внесение в реестр данных об аттестованных экзаменаторах на основании ежеквартальных отчетов головных аттестационных центров;

• внесение в реестр данных об экспертах на основании ежеквартальных данных НАКС;

• ведение архива представленных на регистрацию документов;

• подготовка к изданию материалов реестра;

• проведение анализа содержащейся в реестре информации;

• информационное обслуживание Госгортехнадзора России и других заинтересованных органов, организаций, юридических и физических лиц.

4.5.2. Внесение регистрационных записей:

• объем информации, вносимой в реестр по каждому объекту регистрации, устанавливается решением Президента НАКС

по согласованию с Исполнительной дирекцией НАКС с учетом необходимого информационного обслуживания потребителей;

• для регистрации представляются копии документов комплектно;

• после регистрации документы направившей их организации не возвращаются, а направляются в архивный фонд;

• регистрация проводится в срок до 10 дней, начиная с даты поступления полного комплекта документов.

4.5.3. Изменения в реестр вносятся:

• исправлением записи, если обнаружена ошибка. При этом дается ссылка на источник информации, указывается дата проведения изменения, фамилия исполнителя, внесшего изменение, все заверяется его подписью;

• отметкой против регистрационной записи об исключении объекта из реестра с указанием документа, на основании которого исключается объект, и даты исключения. О проведенных изменениях реестр сообщает органам, организациям и лицам, которых касается внесенное изменение, в месячный срок со дня внесения изменения.

4.6. Структура регистрационных номеров.

4.6.1. Структура регистрационного номера устанавливается в соответствии со структурой реестра и отражает его разделы и подразделы.

4.6.2. Структура регистрационного номера учитывает следующие требования:

• регистрационным номером основного руководящего документа является присвоенное реестром кодовое обозначение, состоящее из букв «РД САСв», четырехзначного цифрового номера и последних двух цифр года утверждения документа;

• регистрационным номером методического документа является присвоенное реестром кодовое обозначение, состоящее из букв «РД САСв», четырехзначного цифрового номера, последних двух цифр года утверждения документа и буквы «М»;

• регистрационным номером аттестационных центров является присвоенный реестром буквенный код, определяемый исходя из территориальной принадлежности аттестационного центра в соответствии с распределением по регионам, ре-

гистрационного порядкового номера в регионе, статуса (ГАЦ или АЦ) и названия, например: МР-4АЦ «Сварка»;

• регистрационным номером аттестационных пунктов является присвоенный реестром номер аттестационного центра, с которым имеет договор данный пункт, и, через тире, порядковый номер утверждения пункта;

• регистрационный номер аттестационного удостоверения специалиста и/или экзаменатора содержит регистрационный номер АЦ, выдавшего аттестационное удостоверение, через тире, обозначение присвоенного уровня профессиональной подготовки и, через тире, порядковый номер (например: УР-2АЦ-III-00000);

• регистрационный номер удостоверения эксперта содержит кодовое обозначение, состоящее из букв Э-САСв, и, через тире, порядковый номер.

4.7. Анализ информации, содержащейся в реестре:

• анализ информации может проводиться по заданию Президента НАКС;

• анализ информации может проводиться по заданию сторонних организаций, имеющих соответствующие соглашения с НАКС;

• анализ информации может проводиться по договорам с иными сторонними организациями.

4.8. Анализ информации, содержащейся в реестре:

• анализ информации может проводиться по заданию Президента НАКС или Председателя УНТС;

• анализ информации может проводиться по заданию сторонних организаций, имеющих соответствующие соглашения с НАКС;

• анализ информации может проводиться по договорам с иными сторонними организациями.

4.9. Информационное обслуживание осуществляется для:

• Госгортехнадзора России и органов государственного управления – на основании соглашений, заключенных между этими органами и Президентом НАКС;

• общественных организаций и общественности – публикацией информации в периодических изданиях и специальных сборниках;

• юридических и физических лиц, заинтересованных в специальном информационном обслуживании, – на основании хозяйственных договоров с Исполнительной дирекцией.

4.10. Архив реестра САСв осуществляет:

• комплектное хранение документов, направляемых на регистрацию;

• хранение регистрационных журналов реестра САСв;

• хранение копий аналитических отчетов САСв.

4.11. Сроки выполнения работ, периодичность опубликования информации и сроки хранения архивных материалов устанавливаются решениями Президента или Исполнительной дирекции НАКС.

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие положения 4

II. Организационная структура системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства 6

III. Требования к профессиональной подготовке сварщиков и специалистов сварочного производства ... 9

IV. Аттестация сварщиков 10

V. Аттестация специалистов сварочного производства 12

VI. Учет аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства 14

VII. Контроль за соблюдением правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства 15

Приложение 1. Основные понятия, термины и определения, используемые в настоящих правилах 16

Приложение 2. Требования к кандидатам на аттестацию 18

Приложение 3. Рекомендуемое. Рекомендации по ведению реестра системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства 21

ПРАВИЛА
аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства
ПБ-03-273–99

Набор
Виктор Колесин
Верстка
Оксана Колесина
Корректура
Вера Дроздова
Елена Русанова
Художник
Евгений Осипов

gost.e-ecolog.ru