
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



**С Т А Н Д А Р Т
СРО НП «Н А К С»**

**СТО НАКС
62782361-002 –
2012**

**Требования к аттестационным центрам
Системы аттестации сварочного производства**

Издание официальное

**Москва
НАКС
2012**

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 24 июня 2012 г., Протокол № 20

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»

Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства

Дата введения – 2012–08–01

1. Общие положения

1.1. Стандарт устанавливает:

- функции аттестационных центров (АЦ);
- обязанности и права 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 стандарте применены термины и определения по СТО НАКС 62782361-001.

4. Функции, обязанности и права 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, 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;

– 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 «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» 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. Аттестационный центр 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;

– приобретать в собственность оборудование и имущество, необходимое для

осуществления аттестационной деятельности.

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 аттестационным центрам

5.1. Общие требования

5.1.1. Аттестационным центром может быть юридическое лицо независимо от организационно-правовой формы или индивидуальный предприниматель, если они не проводят профессиональное обучение (подготовку), не являются работодателями аттестуемых специалистов сварочного производства (АЦСП) и не являются производителем (поставщиком) аттестуемых сварочных материалов (АЦСМ), сварочного оборудования (АЦСО) или сварной продукции (АЦСТ), применяемых при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции и ремонте технических устройств опасных производственных объектов.

Аттестационные центры должны быть юридически и фактически независимы от заявителей аттестации.

5.1.2. Область деятельности АЦ регистрируется в Реестре САСв и включает:

- группы технических устройств опасных производственных объектов;
- уровни профессиональной подготовки, виды производственной деятельности специалистов сварочного производства (АЦСП);
- способы сварки и наплавки (АЦСП, АЦСТ);
- виды сварочных материалов (АЦСМ);
- виды сварочного оборудования (АЦСО);
- виды аттестации технологий сварки (АЦСТ);
- перечень и область деятельности АП (при наличии в АЦСП, АЦСО).

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

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;
- оформление договоров с заявителями и документальный учет финансово-хозяйственной деятельности АЦ;
- формирование аттестационных комиссий;
- взаимодействие с органами Ростехнадзора;
- разработку программ аттестации, технологических карт сварки контрольных сварных соединений (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 (АЦСП);
- контроль качества и (или) верификацию результатов контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными нормативными и техническими документами;
- оформление протоколов аттестации и аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП), отчетов по результатам аттестации и протоколов аттестации сварочных материалов (АЦСМ), протоколов аттестации сварочного оборудования (АЦСО), заключений о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки (АЦСТ) по результатам проведенных

аттестаций;

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

- инспекционный контроль за производством аттестованных сварочных материалов (АЦСМ);

- контроль соблюдения единства требований при проведении аттестации и объективности оценки результатов аттестации;

- обеспечение учета и выдачи аттестационных документов, ведение делопроизводства и архива АЦ;

- рассмотрение рекламаций, жалоб и апелляций;

- организацию проведения аттестации в АП (при наличии).

5.2.2. Для проведения аттестационных процедур АЦСП и АЦСО могут создавать АП. АП создаются на предприятиях (организациях), имеющих необходимую производственно-испытательную базу, на основании договора (соглашения) между АЦ и предприятием (организацией).

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

АП в своей деятельности обязан руководствоваться 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 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», руководящих и методических документов САСв, Положением об АЦ, Положением об АП и настоящим документом.

5.3. Требования к персоналу АЦ

5.3.1. Руководство деятельностью АЦ осуществляет руководитель АЦ, назначаемый в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

5.3.2. Руководителем АЦ должен быть штатный сотрудник организации (как правило, по основному месту работы), аттестованный на IV уровень профессиональной подготовки.

5.3.3. Руководитель АЦ несет ответственность за:

- качество оказываемых услуг по аттестации;

- 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;

- обеспечение единства требований при аттестации;

- обоснованность присвоения уровней профессиональной подготовки (АЦСП);

- правильность оформления и выдачу аттестационных документов;

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

- обеспечение ведения архива АЦ;

- сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

5.3.4. Для осуществления деятельности АЦ должен располагать квалифицированными сотрудниками.

5.3.5. Должностные права и обязанности штатных сотрудников АЦ регламентируются должностными инструкциями, а внештатных сотрудников - заключаемыми 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 аттестационной комиссии». Состав комиссии АЦ должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

В составе комиссии АЦ должно быть не менее двух штатных (по основному месту работы) сотрудников АЦ.

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

5.4.2. Состав комиссии АЦ должен обеспечивать формирование аттестационной комиссии не менее чем из трех членов комиссии по каждой группе технических устройств опасных производственных объектов и каждому виду (способу) сварки (АЦСП, АЦСТ), виду сварочных материалов (АЦСМ), виду сварочного оборудования (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 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 и каждому виду (способу) сварки (АЦСП, АЦСТ), виду сварочных материалов (АЦСМ), виду сварочного оборудования (АЦСО).

Председателем аттестационной комиссии должен быть штатный (по основному месту работы) сотрудник АЦ IV уровня профессиональной подготовки.

5.4.6. В аттестационную комиссию по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства не могут входить специалисты, проводившие специальную подготовку аттестуемого персонала. Члены комиссии, являющиеся представителями организации-работодателя, включаются в состав аттестационной комиссии при условии соблюдения требований п.2.7 ПБ 03-273-99.

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

5.5. Требования к материально-технической базе АЦ

5.5.1. АЦ должен иметь в собственности или на ином законном основании и распоряжаться (использовать):

- помещениями для организации и проведения аттестационных процедур;
- помещениями для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур;
- сварочным оборудованием, приборами, оснасткой и инструментами, обеспечивающими возможность проведения аттестации в области деятельности АЦСП, АЦСМ. Оборудование должно иметь паспорт, руководство (инструкцию) по эксплуатации;

– контрольным, испытательным оборудованием, станочным парком, средствами контроля качества сварных соединений, обеспечивающими возможность проведения аттестации в области деятельности АЦ;

Примечание: Допускается изготовление заготовок КСС, образцов для механических испытаний и осуществление контроля КСС по договорам оказания услуг.

– компьютерной и оргтехники и иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

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

5.5.3. АЦСП, АЦСМ, АЦСО должны иметь собственную или привлекаемую по договору испытательную лабораторию (ИЛ) для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС, аккредитованную (аттестованную) в установленном порядке, с областью аккредитации (аттестации), соответствующей области деятельности АЦ и обеспечивающей проведение испытаний по методам контроля, определенным действующей нормативной документацией.

АЦСМ или привлекаемая по договору ИЛ должны быть оснащены оборудованием, необходимым для проведения всего комплекса испытаний сварочных материалов, в соответствии с заявляемой областью деятельности АЦ, 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 привлекаемая по договору ИЛ 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.

Используемое оборудование и приборы должны пройти метрологическую поверку.

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

5.5.5. Допускается использовать специализированное и уникальное сварочное оборудование, принадлежности и приспособления, принадлежащие другим предприятиям, организациям или физическим лицам на основании договоров.

5.5.6. Оборудование должно иметь паспорт, руководство (инструкции) по эксплуатации.

5.6. Требования к документам АЦ

5.6.1. АЦ в своей деятельности должен руководствоваться и применять следующие документы:

- документы действующей системы менеджмента качества;
- положение об АЦ;
- должностные инструкции штатных сотрудников АЦ и члена аттестационной комиссии;
- сборники экзаменационных вопросов (АЦСП);
- программы аттестации (АЦСМ, АЦСО, АЦСТ);
- технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности АЦСП;
- практические задания для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АЦСП;
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков (АЦСП);
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний (АЦСМ, АЦСО);
- договора с внештатными специалистами;
- договора со сторонними организациями (при наличии).

При наличии АП:

- договор между АЦ и предприятием (организацией), на базе которого создан АП;
- приказ (распоряжением) руководителя предприятия (организации) о создании на его базе АП;
- положение об АП.

5.6.2. 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.

5.6.3. 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 о лаборатории для проведения разрушающих испытаний и неразрушающего контроля качества КСС;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;
- перечень АП и порядок взаимодействия с АП (АЦСП и АЦСО при наличии АП).

Формы представления сведений приведены в приложениях 1-8.

5.6.4. При изменении вышеуказанных сведений Положение об АЦ подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем АЦ или разработки новой редакции и утверждением в соответствии с п. 5.6.3.

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 аттестуемого 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)*;
- копию справки о состоянии здоровья (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки)*;
- технологические карты сварки КСС (для специалистов сварочного производства I уровня профессиональной подготовки);

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

- 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;
- фотографию размером 3x4;
- копию аттестационного удостоверения (в случае его оформления)*.

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 (наплавки)*;
- протокол аттестации сварочных материалов;
- отчет о проведенных испытаниях с оригиналами документов о результатах испытаний и контроля качества КСС (наплавки);
- 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;
- техническая документация 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 (наплавки)*;
- 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.

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве 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 лабораторией (лабораториями) неразрушающего и разрушающего контроля (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 аттестационным пунктам в составе аттестационных центров

6.1. Общие требования

6.1.1. Аттестационный пункт (АП) – место проведения аттестационным центром (АЦСП, АЦСО) процедур аттестации. АП может быть создан в организациях являющихся юридическим лицом любой организационно-правовой формы, имеющих необходимую производственно-лабораторную базу.

При создании АП должны учитываться следующие критерии:

- удаленность от аттестационного центра;
- количество аттестуемого персонала сварочного производства;
- необходимость проведения аттестации (АЦСП) с применением уникального или специализированного сварочного оборудования;

* Допускается хранение в электронном виде отсканированных цветных копий оформленных документов

- количество аттестуемого сварочного оборудования (АЦСО).
- 6.1.2. АП может (как правило) входить в состав только одного АЦ.

6.2. Структура АП

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

- обеспечение проведения 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;

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

- обеспечение проведения теоретических 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, назначаемый приказом руководителя предприятия (организации), на базе которой создан АП, в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами предприятия (организации).

6.3.2. Руководителем АП должен быть штатный по основному месту работы сотрудник организации со стажем работы по сварочному производству не менее 3 лет.

6.3.3. Руководитель АП 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 (АП АЦСП) или на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации (АП АЦСО).

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

- своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур (испытаний);

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

- исправное техническое состояние оборудования, закрепленного за АП;

- обеспечение ведения архива АП;

- сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.

6.3.5. К работе в АП могут привлекаться специалисты сварочного производства предприятия (организации), на базе которой создан АП, права и обязанности которых регламентируются должностными инструкциями.

6.4. Требования к материально-технической базе АП

6.4.1. Организация, на базе которой создан АП, должна иметь в собственности или на ином законном основании и распоряжаться (использовать):

- помещениями для проведения аттестационных процедур;
- помещениями для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения проведения аттестационных процедур;
- сварочным, контрольным, испытательным оборудованием, станочным парком, приборами, оснасткой и инструментами, средствами контроля качества сварных соединений, обеспечивающими возможность проведения аттестации в области деятельности АП. Оборудование должно иметь паспорт, руководство (инструкцию) по эксплуатации;
- компьютерной и оргтехники и иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям;

6.4.2. Организация, на базе которой создан АП, 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.

6.4.3. 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. 3.5.3 настоящего документа.

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

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

6.5. Требования к документам АП

6.5.1. АП в своей деятельности должен руководствоваться и применять следующие документы:

- договор между АЦ и предприятием (организацией), на базе которого создан АП;
- положение об АП;
- должностные инструкции сотрудников АП;
- сборники экзаменационных вопросов (АП АЦСП);
- программы аттестации (АП АЦСО);
- технологические карты сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящим в область деятельности АП АЦСП;
- практические задания для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АП АЦСП;
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков (АП АЦСП);
- инструкции по безопасному ведению работ при проведении специальных и практических испытаний (АП АЦСО).

6.5.2. Положение об АП должно быть согласовано с руководителем предприятия (организации), на базе которой создан АП, и утверждено руководителем АЦ и содержать:

- область деятельности АП;
- сведения об организационной структуре АП;
- сведения о персонале АЦ;
- 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 о лаборатории 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.

6.6. 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

(обязательное)

**Форма представления сведений 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

(обязательное)

Форма представления сведений 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

(обязательное)

Форма представления сведений о наличии помещений

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

Руководитель организации (_____)

М.П.

Приложение 4

(обязательное)

Форма представления сведений 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

(обязательное)

Форма представления сведений 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

(обязательное)

Форма представления сведений об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель организации (_____)

М.П.

Приложение 7

(обязательное)

Форма представления сведений об имеющихся нормативных документах и технической литературе (по группам технических устройств)

№ п/п	Наименование	Обозначение
<i>Наименование группы технических устройств</i>		

Руководитель организации (_____)

М.П.

Приложение 8

(обязательное)

Форма представления сведений об 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