

---

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

---



**С Т А Н Д А Р Т  
СРО НП «Н А К С»**

**СТО НАКС  
62782361-007 –  
2015**

---

**Порядок аттестации сварщиков с применением  
специализированного сварочного оборудования**

**Издание официальное**

**Москва  
НАКС  
2015**

### **Предисловие**

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

### **Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО НП «НАКС»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 12 сентября 2015г., Протокол № 40.

3 В настоящем стандарте реализованы нормы федеральных законов и постановлений:

- Федеральный закон №184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- Федеральный закон №315-ФЗ «О саморегулируемых организациях»;
- Федеральный закон №7-ФЗ «О некоммерческих организациях»;
- Федеральный закон от 21 июля 1997 года № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, № 30, ст. 3588)

4 ВВЕДЕН взамен СТО НАКС 62782361-007 – 2012, утвержденного Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 02 октября 2012г., Протокол № 21.

© НАКС, 2015

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

---

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

---

**Порядок аттестации с применением специализированного сварочного оборудования**

---

Дата введения – 2015–09–12

**1. Общие положения**

Стандарт устанавливает порядок организации и проведения практического экзамена сварщиков на специализированном сварочном оборудовании<sup>1</sup> по месту его нахождения.

Настоящий стандарт распространяется на случаи аттестации сварщиков, когда применение имеющегося в распоряжении АЦСП универсального сварочного оборудования для заявленного способа сварки не позволяет оценить практические навыки сварщика в полном объеме, а производственные условия выполнения сварочных работ с применением специализированного сварочного оборудования требуют специальных знаний и практических навыков по настройке параметров режима сварки и управлению технологическими параметрами в процессе сварки.

**2. Нормативные ссылки**

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

- РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
- РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 54);
- СТО НАКС 62782361-001 «Оценка соответствия. Термины и определения»;
- СТО НАКС 62782361-003 «Порядок проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».

**3. Термины и определения**

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

**4. Порядок организации и проведения практического экзамена сварщиков**

4.1. АЦСП письмом согласовывает с НАКС возможность проведения аттестации сварщиков вне АЦСП или его АП. Письмо должно быть отправлено в НАКС не позднее, чем за неделю до начала планируемой аттестации. Состав сведений, необходимых для указания в письме, приведен в Приложении.

---

<sup>1</sup> Примеры специализированного сварочного оборудования: оборудование для автоматической сварки кольцевых стыковых соединений магистральных трубопроводов, оборудование для электрошлаковой сварки, оборудование для электроннолучевой сварки, оборудование для диффузионной сварки и др.

4.2. При положительном решении НАКС, АЦСП согласовывает с Заявителем конкретные даты проведения практического экзамена сварщиков.

4.3. Владелец специализированного оборудования (при определенных условиях он же Заявитель) издает приказ (распоряжение) об использовании конкретного сварочного оборудования в период, согласованный для проведения практического экзамена сварщиков с указанием работников организации-владельца специализированного оборудования, присутствующих при сварке КСС, ответственных за исправное техническое состояние специализированного оборудования и обеспечение безопасных условий труда при проведении практического экзамена.

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

4.5. Процедура проведения практического экзамена должна соответствовать РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» с регистрацией выполнения работ в «Журнале учета работ при аттестации сварщиков с применением специализированного оборудования».

4.6. Во время экзамена сварщик должен доказать свою способность не только выполнить подготовительные, сборочные и сварочные работы, но и продемонстрировать умение настроить оборудование на заданные технологические параметры в соответствии с технологической картой сварки КСС и управлять им в процессе сварки.

4.7. Практический экзамен должен проводиться в присутствии не менее двух членов аттестационной комиссии и представителя Заявителя, отвечающего за техническое состояние специализированного оборудования и безопасные условия труда.

4.8. Методы и объемы контроля, нормы оценки качества КСС должны соответствовать требованиям нормативных документов, регламентирующих сварочные работы.

4.9. Методы и объемы контроля, а также нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества, должны быть занесены в технологические карты сварки КСС.

4.10. Неразрушающий контроль качества КСС и механические испытания должны проводиться лабораториями АЦСП. Допускается, по согласованию с АЦСП, проводить контроль и испытания в лаборатории Заявителя или лаборатории, привлекаемой Заявителем. В этих случаях проведение и оформление результатов контроля и испытаний КСС могут, по требованию АЦСП, проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии АЦСП.

4.11. Контроль качества КСС лабораторией Заявителя или лабораторией, привлекаемой Заявителем, выполняется на основании соответствующего договора.

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

## **5. Оформление результатов практического экзамена**

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

5.2. В протоколе аттестации в графе «Место проведения практического экзамена» указывается фактический адрес места проведения практического экзамена, а так же номер и дата письма-согласования НАКС. В п. 2.13 «Дополнительная информация о КСС» - марка специализированного оборудования.