

---

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

---



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

**СТО НАКС  
62782361-007 –  
2012**

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

**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 02 октября 2012 г., Протокол № 21

3. В настоящем стандарте реализованы нормы федеральных законов и постановлений:

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

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© НАКС, 2012

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

## Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования

Дата введения – 2012–10–02

### 1. Общие положения

Стандарт устанавливает:

– порядок проведения проверки соответствия Аттестационных центров по аттестации персонала сварочного производства (АЦСП) требованиям Системы аттестации сварочного производства (САСв) при проведении аттестации с применением специализированного сварочного оборудования<sup>1</sup>;

– порядок организации и проведения практического экзамена сварщиков на специализированном сварочном оборудовании по месту его нахождения.

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

### 2. Нормативные ссылки

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

– РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;

– РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 54);

– СТО НАКС 62782361-001 «Оценка соответствия. Термины и определения»;

– СТО НАКС 62782361-003 «Порядок проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства».

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

В качестве специализированного сварочного оборудования можно рассматривать:

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

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

### 3. Термины и определения

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

### 4. Порядок проведения проверки соответствия Аттестационных центров требованиям САСв

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

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

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

4.4. К заявке дополнительно прилагаются:

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

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

– документально оформленное подтверждение возможности использования АЦСП специализированного оборудования.

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

### 5. Порядок организации и проведения аттестации сварщиков

5.1. Аттестация сварщиков проводится на основании заявок на аттестацию, предоставляемых Заявителями, выполняющими сварочные работы на специализированном оборудовании и имеющими его в собственности (или на ином законном основании).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **6. Оформление результатов практического экзамена**

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

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