

ПРОТОКОЛ № 2

Заседания Координационного совета Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний РОСС.RU.И1289.04СС03.

г. Ялта

12 сентября 2015г.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Члены Координационного совета Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний: Бродягин В.Н., Вышемирский Е.М., Будревич Д.Г., Игуменов А.А., Ковтунов А.И., Левченко А.М., Минаев С.М., Орлов А.С., Пономаренко А.С., Попов А.В., Прилуцкий А.И., Прокопьев С.В., Сигаев А.А., Штоколов С.А.

На заседании соблюден кворум.

ПОВЕСТКА ДНЯ:

1. Утверждение состава Центральной комиссии по аттестации специалистов на право работы в качестве экспертов по сертификации в Органах по сертификации и экзаменаторов в Экзаменационных центрах Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

2. Утверждение состава экспертов для проведения проверок соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

3. Утверждение Положения об апелляционной комиссии Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

4. Утверждение состава апелляционной комиссии Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

5. Утверждение Порядка функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

6. Утверждение новой редакции Требований к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

7. Утверждение новой редакции Положения о порядке проведения проверки соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

8. Утверждение Положения о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

9. Утверждение новой редакции Правил проведения работ по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний.

10. Разное.

1. По первому вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить состав Центральной комиссии по аттестации специалистов на право работы в качестве экспертов по сертификации в Органах по сертификации и экзаменаторов в Экзаменационных центрах Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 1).

Результаты голосования:

«за» - 14,

против – нет,

воздержался – нет.

Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить состав Центральной комиссии по аттестации специалистов на право работы в качестве экспертов по сертификации в Органах по сертификации и экзаменаторов в Экзаменационных центрах Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 1).

2. По второму вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить состав экспертов для проведения проверок соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 2).

Результаты голосования:

«за» - 14,

против – нет,

воздержался – нет.

Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить состав экспертов для проведения проверок соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 2).

3. По третьему вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить Положение об апелляционной комиссии Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 3).

Результаты голосования:

«за» - 14,

против – нет,

воздержался – нет.

Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить Положение об апелляционной комиссии Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 3).

4. По четвертому вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить состав апелляционной комиссии Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 4).

Результаты голосования:

«за» - 14,

против – нет,

воздержался – нет.

Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить состав апелляционной комиссии Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 4).

5. По пятому вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить Порядок функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 5).

Результаты голосования:

«за» - 14,
против – нет,
воздержался – нет.
Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить Порядок функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 5).

6. По шестому вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить новую редакцию Требований к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 6).

Результаты голосования:

«за» - 14,
против – нет,
воздержался – нет.
Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить новую редакцию Требований к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 6).

7. По седьмому вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить новую редакцию Положения о порядке проведения проверки соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 7).

Результаты голосования:

«за» - 14,
против – нет,
воздержался – нет.
Решение принято.

ПОСТАНОВИЛИ: Утвердить новую редакцию Положения о порядке проведения проверки соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 7).

8. По восьмому вопросу повестки дня выступил Минаев С.М. с предложением обсудить и утвердить Положение о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (Приложение 8).

Результаты голосования:

«за» - 14,
против – нет,
воздержался – нет.
Решение принято.

СОСТАВ ЦЕНТРАЛЬНОЙ КОМИССИИ

по аттестации специалистов на право работы в качестве экспертов по сертификации в Органах по сертификации и экзаменаторов в Экзаменационных центрах Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

1. Атрощенко Валерий Владимирович;
2. Беспалов Владимир Иванович;
3. Бродягин Владимир Николаевич;
4. Гортышов Юрий Федорович;
5. Гребенчук Виктор Георгиевич;
6. Егоров Роман Викторович;
7. Жабин Александр Николаевич;
8. Жмотов Алексей Николаевич;
9. Казачёнок Сергей Сергеевич;
10. Калаев Игорь Серафимович;
11. Князьков Виктор Леонидович;
12. Левченко Алексей Михайлович;
13. Лукьянов Виталий Фёдорович;
14. Лучина Татьяна Леонидовна;
15. Малолетков Алексей Владимирович;
16. Марков Николай Николаевич;
17. Матохин Геннадий Владимирович;
18. Минаев Сергей Михайлович;
19. Нестеренко Нина Афанасьевна;
20. Орлов Александр Семёнович;
21. Печёнкина Валентина Адамовна;
22. Подрез Вадим Леонидович;
23. Потапов Николай Николаевич;
24. Прилуцкий Андрей Иванович;
25. Прокопьев Сергей Викторович;
26. Чупрак Александр Иванович;
27. Чупрак Светлана Михайловна;
28. Шалимов Михаил Петрович;
29. Швецов Валентин Валентинович;
30. Штоколов Сергей Александрович.

СОСТАВ ЭКСПЕРТОВ

для проведения проверок соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям документов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний

№ п/п	ФИО	Город
1.	Антохин Владимир Николаевич	Брянск
2.	Атрощенко Валерий Владимирович	Уфа
3.	Балакин Александр Николаевич	Саратов
4.	Будревич Дмитрий Геннадьевич	Москва
5.	Букин Илья Станиславович	Москва
6.	Бычков Владимир Михайлович	Уфа
7.	Васильев Александр Юрьевич	Санкт-Петербург
8.	Викулов Вадим Александрович	Вологда
9.	Вялых Сергей Дмитриевич	Курск
10.	Горбатенко Дмитрий Николаевич	Санкт-Петербург
11.	Горшков Владимир Иванович	Казань
12.	Гребенчук Виктор Георгиевич	Москва
13.	Гребенчук Игорь Викторович	Воронеж
14.	Егоров Роман Викторович	Москва
15.	Жабин Александр Николаевич	Москва
16.	Жмотов Алексей Николаевич	Москва
17.	Игуменов Александр Анатольевич	Владивосток
18.	Зверев Александр Николаевич	Екатеринбург
19.	Казачёнок Сергей Сергеевич	Москва
20.	Калаев Игорь Серафимович	Москва
21.	Карташев Анатолий Васильевич	Уфа
22.	Кесарев Алексей Викторович	Сургут
23.	Князьков Виктор Леонидович	Кемерово
24.	Конищев Борис Петрович	Нижний Новгород
25.	Коротин Александр Иванович	Саранск
26.	Кузеев Рауль Джавидович	Казань
27.	Кузнецов Павел Сергеевич	Москва
28.	Куприянов Олег Дмитриевич	Нижний Новгород
29.	Левченко Алексей Михайлович	Санкт-Петербург
30.	Левченко Геннадий Сергеевич	Оренбург
31.	Летов Егор Александрович	Ярославль

№ п/п	ФИО	Город
32.	Летова Ольга Валентиновна	Ярославль
33.	Лещук Евгений Александрович	Санкт-Петербург
34.	Лиманов Виктор Петрович	Новосибирск
35.	Лукьянов Виталий Федорович	Ростов-на-Дону
36.	Лучина Татьяна Леонидовна	Москва
37.	Малинкин Александр Николаевич	Пенза
38.	Малолетков Алексей Владимирович	Москва
39.	Маркин Виктор Валентинович	Воронеж
40.	Марков Николай Николаевич	Москва
41.	Маркова Полина Николаевна	Москва
42.	Медведев Сергей Николаевич	Омск
43.	Минаев Сергей Михайлович	Москва
44.	Мирошниченко Михаил Михайлович	Омск
45.	Моргун Игорь Данилович	Тюмень
46.	Нецветаев Виктор Александрович	Иркутск
47.	Орлов Александр Семенович	Воронеж
48.	Орлова Августа Александровна	Москва
49.	Панфилов Владимир Александрович	Владимир
50.	Печёнкина Валентина Адамовна	Тольятти
51.	Подрез Вадим Леонидович	Сургут
52.	Пономаренко Алексей Сергеевич	Москва
53.	Попов Анатолий Викторович	Москва
54.	Прилуцкий Андрей Иванович	Москва
55.	Прилуцкий Иван Андреевич	Москва
56.	Прокопьев Сергей Викторович	Красноярск
57.	Радченко Михаил Васильевич	Барнаул
58.	Ракк Виктор Александрович	Оренбург
59.	Ростовский Александр Михайлович	Санкт-Петербург
60.	Сазонов Сергей Феликсович	Владимир
61.	Семёнов Александр Иванович	Москва
62.	Сигаев Алексей Анатольевич	Пермь
63.	Сильченко Андрей Сергеевич	Воронеж
64.	Смирнов Иван Викторович	Тольятти
65.	Советченко Борис Федорович	Томск
66.	Соколов Станислав Андреевич	Санкт-Петербург
67.	Ткачёв Сергей Сергеевич	Невинномысск
68.	Турлыков Геннадий Анатольевич	Южно-Сахалинск
69.	Уварова Стэлла Германовна	Казань
70.	Усатый Сергей Геннадьевич	Пенза

№ п/п	ФИО	Город
71.	Филиппова Ирина Григорьевна	Красноярск
72.	Черников Константин Владимирович	Казань
73.	Чупрак Александр Иванович	Москва
74.	Чупрак Светлана Михайловна	Москва
75.	Шалимов Михаил Петрович	Екатеринбург
76.	Шахов Дмитрий Витальевич	Ростов-на-Дону
77.	Шахматов Денис Михайлович	Челябинск
78.	Швецов Валентин Валентинович	Пермь
79.	Штенников Василий Сергеевич	Ижевск
80.	Штоколов Сергей Александрович	Краснодар
81.	Юрченко Любовь Алексеевна	Санкт-Петербург

**ПОЛОЖЕНИЕ
ОБ АПЕЛЛЯЦИОННОЙ КОМИССИИ СИСТЕМЫ ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ПЕРСОНАЛА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СПЕЦИАЛИСТОВ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО
КОНТРОЛЯ И РАЗРУШАЮЩИХ ИСПЫТАНИЙ**

1. Общие положения.

1.1. Апелляционная комиссия создается при Координационном совете Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (далее – Система).

1.2. Настоящее Положение об Апелляционной комиссии при Координационном совете Системы (далее – Положение) устанавливает:

- порядок создания Апелляционной комиссии при Координационном совете Системы (далее – Апелляционная комиссия);
- порядок рассмотрения жалоб и апелляций заявителей сертификации или иных заинтересованных лиц к Органам по сертификации и/или Экзаменационным центрам Системы в части проведения процедуры сертификации и выдачи сертификата.

1.3. Апелляционная комиссия рассматривает поступившую апелляцию и принимает по ней решение в течение тридцати рабочих дней с момента ее регистрации в Системе.

1.4. Члены Апелляционной комиссии обеспечивают конфиденциальность сведений, полученных в процессе рассмотрения апелляции, и используют эти сведения только в целях, для которых они предназначены.

2. Термины и определения.

В настоящем Положении используются термины и определения в соответствии с Федеральным законом «О техническом регулировании» от 27 декабря 2002г. № 184-ФЗ, Порядком функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний, а также следующий термин:

Апелляция - письменное заявление участников Системы или заявителей сертификации о своем несогласии с действиями Органа по сертификации и/или Экзаменационного центра в части проведения процедуры сертификации и выдачи сертификата.

3. Функции Апелляционной комиссии.

3.1. Апелляционная комиссия принимает и рассматривает поданные заявителями сертификации или иными заинтересованными лицами апелляции (жалобы, обращения, претензии) (далее - апелляция) на:

- отказ заявителю в проведении процедуры сертификации;
- отказ заявителю в выдаче сертификата;
- нарушения, допущенные Органом по сертификации (далее – ОС) и/или Экзаменационным центром (далее – ЭЦ), по мнению заявителя или иного заинтересованного лица, при проведении процедур сертификации, регламентированных Правилами проведения работ по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

3.2. Апелляционная комиссия выполняет следующие функции:

- регистрирует и ведет учет поступающих апелляций по результатам проведения процедур сертификации;
- рассматривает апелляции по результатам проведения процедур сертификации, принимает решения по результатам их рассмотрения и информирует о принятом решении заинтересованные стороны;
- взаимодействует с организациями, осуществляющими государственный контроль и надзор, общественными и иными организациями по рассматриваемым вопросам;
- ведет документацию по всем вопросам касающимся своей деятельности.

4. Состав Апелляционной комиссии.

4.1. Апелляционную комиссию возглавляет Председатель.

4.2. Апелляционная комиссия формируется из числа членов Координационного совета Системы.

4.3. Персональный состав Апелляционной комиссии и кандидатура председателя, а также изменения в персональный состав комиссии утверждаются решением Координационного совета

Системы. Председатель Апелляционной комиссии назначает своего заместителя и секретаря апелляционной комиссии.

4.4. Члены Апелляционной комиссии принимают участие в ее работе на общественных началах.

4.5. Для рассмотрения апелляций, в случае необходимости, Апелляционной комиссией могут привлекаться иные специалисты, не входящие в состав комиссии и не являющиеся ее членами. Мнение таких специалистов учитывается Апелляционной комиссией, но не является решающим.

5. Порядок рассмотрения апелляции.

5.1. Заявитель или иное заинтересованное лицо, которое считает, что ему необоснованно отказано в проведении процедуры сертификации, в выдаче сертификата, или при проведении процедур сертификации, регламентированных Правилами проведения работ по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний, были допущены нарушения, вправе подать апелляцию в Апелляционную комиссию.

5.2. Апелляция в письменном виде может быть подана лично или направлена заказным почтовым отправлением с уведомлением о вручении в адрес СРО НП «НАКС» - Руководящего органа Системы.

5.3. Апелляцию регистрирует ответственное за делопроизводство лицо СРО НП «НАКС», не позднее следующего дня, с даты ее поступления, и передает ее секретарю Апелляционной комиссии.

5.4. Секретарь Апелляционной комиссии в течение трех рабочих дней с момента получения апелляции осуществляет ее первичный анализ и запрашивает в ОС материалы, необходимые для объективного и всестороннего рассмотрения апелляции.

Запрос, с приложением копии апелляции, направляется в ОС посредством факсимильной связи или в электронном виде с использованием информационно-телекоммуникационных сетей.

5.5. ОС, не позднее 3 (трех) рабочих дней со дня получения запроса, направляет материалы секретарю Апелляционной комиссии посредством факсимильной связи или в электронном виде с использованием информационно-телекоммуникационных сетей.

ОС имеет право направить в Апелляционную комиссию разъяснения по сути апелляции.

5.6. После получения материалов, секретарь Апелляционной комиссии направляет для предварительного рассмотрения каждому члену Апелляционной комиссии в электронном виде копии апелляции, материалов, а также, при наличии, разъяснения ОС по сути апелляции.

5.7. Каждый член Апелляционной комиссии в течение 5 (пяти) рабочих дней обязан рассмотреть полученные документы, подготовить в письменном виде обоснованное мнение по сути апелляции и выслать его секретарю Апелляционной комиссии посредством факсимильной связи или в электронном виде с использованием информационно-телекоммуникационных сетей.

5.8. В случае необходимости, член Апелляционной комиссии через секретаря Апелляционной комиссии может инициировать запрос в ОС о предоставлении дополнительных сведений и материалов. Указанный запрос не должен приводить к превышению сроков рассмотрения апелляции.

5.9. Поступившие в Руководящий орган апелляции рассматриваются, и решения по ним принимаются на заседании Апелляционной комиссии.

5.10. Заседания Апелляционной комиссии проводятся по мере необходимости.

5.11. Форма, повестка дня, дата и место проведения заседания определяется Председателем Апелляционной комиссии.

5.12. Секретарь Апелляционной комиссии уведомляет ее членов о форме, повестке дня, дате и месте проведения заседания, не позднее, чем за 3 (три) рабочих дня до заседания Апелляционной комиссии.

О времени и месте проведения заседания Апелляционной комиссии также информируется лицо, подавшее апелляцию, и руководитель ОС.

5.13. Заседания Апелляционной комиссии проводятся в виде одной из форм:

- очная форма, к которой относятся аудио и видеоконференции;

- очно-заочная форма, предполагающая проведение заседания Апелляционной комиссии с учетом письменного мнения не прибывших на заседание членов Апелляционной комиссии.

Заседание апелляционной комиссии в очной форме считается правомочным, если на нем присутствуют не менее половины членов.

Заседание апелляционной комиссии в очно-заочной форме считается правомочным, если число присутствующих на заседании и направивших в письменном виде свое мнение, составляет не менее половины членов апелляционной комиссии.

5.14. В голосовании по рассматриваемой жалобе не имеют права принимать участие члены Апелляционной комиссии, связанные трудовыми отношениями с ОС, по которому рассматривается апелляция, являющиеся по отношению к ОС аффилированными лицами, учредителями или участниками и чье участие в голосовании может привести к конфликту интересов.

5.15. Заседание Апелляционной комиссии проводит Председатель либо, в случае его отсутствия, заместитель Председателя.

5.16. В заседании Апелляционной комиссии могут принимать участие (без права голоса) лицо, подавшее апелляцию, и представитель ОС, на решение или действия которого поступила апелляция.

Заявитель, подавший апелляцию, вправе направить своего законного представителя на заседание Апелляционной комиссии, заявлять ходатайства об изменении срока проведения заседания Апелляционной комиссии, отводе члена Апелляционной комиссии, чье участие может привести к конфликту интересов.

5.17. На заседании Апелляционной комиссии председательствующий докладывает содержание апелляции, а секретарь – поступившие в письменном виде мнения отсутствующих членов Апелляционной комиссии.

При рассмотрении апелляций члены Апелляционной комиссии осуществляют проверку обоснованности принятия решений об отклонении заявки на проведение процедуры сертификации, выдаче или отказе в выдаче сертификата, устанавливают наличие нарушений, допущенных ОС при проведении процедур сертификации, регламентированных Правилами проведения работ по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

5.18. По результатам обсуждения решение принимается открытым голосованием членов Апелляционной комиссии, участвующих в заседании с учетом письменного мнения не прибывших на заседание членов Апелляционной комиссии.

Решение Апелляционной комиссии принимают простым большинством голосов. При равенстве голосов членов Апелляционной комиссии голос председательствующего на заседании Апелляционной комиссии является решающим.

5.19. Апелляционная комиссия принимает решение:

- об удовлетворении жалобы (полностью или частично);
- об отказе в удовлетворении жалобы.

5.20. Решение об отказе в удовлетворении жалобы принимается в случаях, если:

- решения и действия ОС признаны законными и обоснованными;
- предмет жалобы не соответствует пункту 3.1. настоящего Положения.

5.21. По результатам заседания оформляется протокол, в котором формулируется решение Апелляционной комиссии. Протокол подписывает Председатель Апелляционной комиссии либо, в случае его отсутствия, заместитель Председателя.

Протокол и материалы рассмотрения апелляции должны храниться в архиве Руководящего органа Системы не менее пяти лет.

5.22. Решение Апелляционной комиссии является обязательным для ОС, в отношении которого заявителем была подана апелляция.

5.23. Решение Апелляционной комиссии вручается лицу, подавшему апелляцию, или его законному представителю лично, или направляется по почте или в электронном виде с использованием информационно-телекоммуникационных сетей.

СОСТАВ АПЕЛЛЯЦИОННОЙ КОМИССИИ
системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов
неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

1.	Малолетков Алексей Владимирович	Руководитель Апелляционной комиссии, Генеральный директор ООО «ГАЦ МР НАКС», доцент МГТУ им. Н.Э. Баумана, к.т.н., г. Москва
2.	Бродягин Владимир Николаевич	Главный сварщик ОАО «МОСГАЗ», к.т.н., г. Москва
3.	Будревич Дмитрий Геннадьевич	Исполнительный директор ООО АСЦ «ИТС СвП», г. Москва
4.	Минаев Сергей Михайлович	Главный эксперт СРО НП «НАКС», г. Москва
5.	Штоколов Сергей Александрович	Генеральный директор ОАО «НИИ Монтаж», г. Краснодар

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ПЕРСОНАЛА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СПЕЦИАЛИСТОВ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО
КОНТРОЛЯ И РАЗРУШАЮЩИХ ИСПЫТАНИЙ**

**Порядок функционирования
Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов
неразрушающего контроля и разрушающих испытаний**

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Система сертификации имеет полное название: «Система добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний».

1.2. Система добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (далее – Система), создана Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее – НАКС). Юридический адрес: 109469, г. Москва, ул. Марьинский парк, дом 23, корп. 3. Тел.: +7 499 784 77 00, e-mail: cert@naks.ru

1.4. Настоящий документ устанавливает:

- организационную структуру Системы и функции участников Системы;
- объекты сертификации в Системе;
- принципы функционирования Системы;
- правила проведения работ по добровольной сертификации;
- порядок оплаты работ по добровольной сертификации;
- порядок рассмотрения апелляций.

1.5. Документ предназначен для применения всеми участниками Системы и другими заинтересованными юридическими и физическими лицами.

1.6. Настоящий документ вступает в силу с момента утверждения Координационным советом Системы. На основе и в развитие настоящего документа разрабатываются нормативные и организационно-методические документы Системы, определяющие процедуры, виды работ, нормативную базу сертификации, а также формы документов, оформляемых при сертификации в Системе.

1.7. При сертификации в Системе соблюдаются следующие основные принципы:

- добровольность;
- открытость;
- бездискриминационный доступ и участие в процессах сертификации;
- объективность оценки;
- конфиденциальность и защита интересов заявителя;
- доступность информации.

1.8. В Системе используются формы заявок, сертификата, знак соответствия, установленные в документах Системы.

1.9. Все документы Системы оформляются на русском языке.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем документе используются термины и определения в соответствии с ГОСТ Р ИСО 17000, а также следующие термины и определения:

2.1. Аттестат соответствия: документ, удостоверяющий соответствие юридического лица требованиям Системы, предъявляемым к Органам по сертификации Системы, и дающий право на выполнение работ по сертификации в пределах области деятельности, установленной в условиях действия Аттестата соответствия.

2.2. Объект сертификации: сварщик, сварщик-оператор, слесарь по сборке деталей под сварку, термист, паяльщик, паяльщик-оператор, резчик, резчик-оператор, специалист сварочного производства, специалист неразрушающего контроля, специалист разрушающих испытаний и исследований, контролер сварочных работ.

2.3. Орган по сертификации Системы (далее – Орган по сертификации): член СРО НП «НАКС», прошедший процедуру экспертного обследования (проверки соответствия) в установленном порядке, имеющий Аттестат соответствия Системы для выполнения работ по сертификации, не проводящий профессиональное обучение (подготовку) и не являющийся работодателем сертифицируемого персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

2.4. Эксперт по сертификации: лицо, аттестованное в установленном порядке, признанное компетентным для проведения работ по добровольной сертификации объектов сертификации.

2.5. Персонал сварочного производства: лица, принимающие участие в выполнении и/или организации сварочных работ при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции или ремонте конструкций и технических устройств.

2.6. Сварочное производство: деятельность, осуществляемая с участием персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и специалистов разрушающих и других видов испытаний с применением сварочных и/или родственных процессов, материалов, оборудования, технологий в соответствии с нормами, правилами, методиками, критериями и процедурами при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции или ремонте конструкций и технических устройств.

2.7. Экзаменационный центр: структурное подразделение Органа по сертификации или иного юридического лица, прошедшее процедуру экспертного обследования (проверки соответствия) в установленном порядке для проведения проверки теоретических знаний и практических навыков.

2.8. Экзаменатор: лицо, аттестованное в установленном порядке, компетентное для проведения проверки теоретических знаний и практических навыков объектов сертификации.

2.9. Экспертное обследование (проверка соответствия): оценка соответствия члена СРО НП «НАКС» или иного юридического лица установленным требованиям Системы.

2.10. Эксперт Системы: лицо, утвержденное Координационным советом Системы для проведения экспертного обследования (проверки соответствия).

3. ОСНОВНЫЕ ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ СИСТЕМЫ

3.1. Целями Системы являются:

- обеспечение качества, надежности и безопасности продукции сварочного производства путем создания системы объективно независимой оценки и подтверждения соответствия персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний требованиям национальных стандартов, предварительных национальных стандартов, стандартов организаций, сводам правил, условиям договоров, требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний;

- создание условий для деятельности организаций и индивидуальных предпринимателей на едином товарном рынке Российской Федерации и для участия в международном экономическом, научно-техническом сотрудничестве и международной торговле;

- содействие потребителям в компетентном выборе товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства;

- содействие в повышении конкурентоспособности отечественной продукции сварочного производства;

- защита потребителя от недобросовестности изготовителя (продавца), исполнителя.

3.2. Основными задачами Системы являются:

- создание эффективно функционирующей Системы по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний;

- организация и проведение экспертных обследований (проверок соответствия) и инспекционного контроля Органов по сертификации и Экзаменационных центров по видам их сертификационной деятельности;

- ведение реестров Органов по сертификации, Экзаменационных центров, сертифицированного персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний, и информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;

- обеспечение необходимого уровня компетентности экспертов по сертификации и экзаменаторов, соответствующего требованиям Системы;

– создание унифицированных процедур оценки (подтверждения) соответствия персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний, гармонизированных с требованиями международных, межгосударственных и региональных стандартов;

– выработка централизованной политики, направленной на обеспечение единства методик, норм оценки качества, оценки соответствия при сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний;

– подтверждение показателей качества и характеристик, заявленных заказчиком сертификации;

– развитие деятельности Системы в нерегулируемых государством областях промышленности, с целью повышения уровня качества товаров, работ, услуг и обеспечения их безопасности;

– содействие повышению эффективности деятельности субъектов профессиональной и предпринимательской деятельности, объединенных на основе единства рынка произведенных товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства, неразрушающего контроля и испытаний в законодательно нерегулируемой области.

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

4. СТРУКТУРА СИСТЕМЫ И ФУНКЦИИ ЕЕ УЧАСТНИКОВ

4.1. Организационная структура Системы включает следующих участников:

- Руководящий орган Системы – НАКС;
- Координационный совет Системы;
- Апелляционная комиссия;
- Органы по сертификации;
- Экзаменационные центры.

4.2. Руководящий орган Системы выполняет следующие функции:

- вырабатывает политику, направления и развития Системы;
- устанавливает правила и процедуры функционирования Системы, и обеспечивает выполнение этих правил и процедур;
- устанавливает номенклатуру объектов сертификации в Системе;
- регистрирует Систему в установленном порядке;
- организует разработку проектов нормативных и организационно-методических документов Системы;
- устанавливает правила применения знака соответствия;
- формирует структуру Системы;
- обеспечивает доступность документов Системы для использования;
- обеспечивает проведение экспертного обследования (проверки соответствия) Органов по сертификации и Экзаменационных центров Системы;
- осуществляет руководство участниками Системы;
- осуществляет контроль за деятельностью участников Системы;
- разрабатывает методику определения стоимости работ по сертификации;
- оформляет и выдает Аттестат соответствия НАКС (с условиями его действия);
- оформляет и выдает актуализированные условия действия Аттестата соответствия НАКС;
- организует подготовку и аттестацию экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы;
- определяет объем информации, представляемой организациями – участниками Системы;
- принимает, в т.ч. с применением системы электронного документооборота (далее - ЭДО), данные о результатах сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний;

- осуществляет управление ведением реестра Системы и размещает на сайте НАКС данные об Органах по сертификации и Экзаменационных центрах Системы, данные о выданных сертификатах;

- организует методическое и консультационное обеспечение деятельности участников Системы;

- осуществляет информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;

- представляет Систему в государственных и международных организациях;

- осуществляет иные функции, определенные внутренними документами НАКС.

4.3. Координационный совет Системы создается при Руководящем органе Системы для координации работ в области деятельности Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

Координационный совет Системы формируется из представителей НАКС, научно-исследовательских, образовательных и производственных организаций, органов по сертификации.

Координационный совет выполняет следующие функции:

- готовит предложения по совершенствованию Системы;

- осуществляет методическое руководство деятельностью Органов по сертификации и Экзаменационных центров Системы;

- рассматривает и утверждает документы по проведению экспертного обследования (проверки соответствия) Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний, а также другие документы, регламентирующие деятельность Системы;

- утверждает состав центральной комиссии по аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов для работы в Органах по сертификации и Экзаменационных центрах Системы;

- утверждает состав экспертов для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

- принимает решения по вопросам, возникающим в процессе функционирования Системы;

- анализирует и оценивает результаты деятельности Системы.

4.4. Апелляционная комиссия создается при Координационном совете Системы. Апелляционная комиссия рассматривает жалобы и апелляции участников Системы и заявителей сертификации, возникающие в процессе функционирования Системы, в порядке, указанном в п. 6 настоящих Правил. Решения Апелляционной комиссии являются окончательными для участников Системы.

4.5. Орган по сертификации выполняет следующие функции:

- проводит идентификацию объектов сертификации;

- принимает решение о проведении сертификации;

- определяет стоимость работ по сертификации;

- сертифицирует персонал сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний в пределах области деятельности, указанной в Условиях действия Аттестата соответствия;

- принимает решение о выдаче и выдает сертификат в подтвержденной области сертификации, либо об отказе в сертификации с выдачей письменного решения об отказе в сертификации;

- предоставляет заявителям право на применение знака соответствия;

- обеспечивает, в т.ч. с применением системы ЭДО, передачу в Руководящий орган Системы сведений установленного формата о результатах сертификации (в т.ч. документов по проведенной сертификации - по запросу Руководящего органа Системы) для обработки, анализа и включения в Реестр Системы;

- приостанавливает или аннулирует действие выданных ими сертификатов;

- участвует в формировании и актуализации фонда документов Системы, необходимых для проведения сертификации;

- представляет заявителю по его требованию необходимую информацию в пределах своей компетенции;
- взаимодействует с Экзаменационными центрами и руководит их деятельностью;
- формирует архивное дело по сертификации.

Органы по сертификации в своей деятельности должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 17024 «Оценка соответствия - общие требования к органам, осуществляющим сертификацию персонала», стандартов и правил СРО НП «НАКС», а также требованиям Системы и действовать согласно Положению об Органе по сертификации, согласованному с Руководящим органом Системы.

4.6. Экзаменационные центры выполняют следующие функции:

- проводят проверку теоретических знаний и практических навыков объектов сертификации;
- для проведения испытаний, выполненных при сертификации, используют собственные аккредитованные или аттестованные лаборатории или лаборатории сторонних организаций на законном основании, которые оформляют документы по результатам испытаний и представляют их в Экзаменационный центр (при наличии требований).

5. ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ В СИСТЕМЕ

5.1. Объектами добровольной сертификации в Системе является персонал сварочного производства, специалисты неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний в соответствии с Номенклатурой объектов сертификации (Приложение 1).

5.2. Сертификация проводится по инициативе заявителя.

5.3. Сертификацию проводят Органы по сертификации, имеющие Аттестат соответствия, выданный Руководящим органом Системы в установленном порядке, в пределах их области деятельности, указанной в Условиях действия Аттестата соответствия.

5.4. Сертификация проводится по схеме сертификации (Приложение 2).

5.5. Сертификация включает:

- подачу организацией (или физическим лицом) заявки на сертификацию (Приложение 3);
- экспертизу заявки и представленных документов, принятие решения по заявке;
- проведение работ по сертификации;
- принятие решения о сертификации кандидата, выдаче сертификата (Приложение 4) в подтвержденной области сертификации, либо об отказе в сертификации с выдачей письменного решения об отказе в сертификации;
- выдача сертификата или письменного решения об отказе в сертификации.

5.6. Для проведения сертификации заявитель направляет заявку с необходимым комплектом документов в Орган по сертификации.

5.7. Орган по сертификации регистрирует заявку и рассматривает комплект документов с целью определения возможности проведения работ по сертификации.

5.8. Срок рассмотрения заявки и принятия решения о проведении (либо отказа в проведении) работ по сертификации составляет не более 3 (трёх) рабочих дней после ее получения.

5.9. При положительном решении по заявке Орган по сертификации направляет заявителю договор на проведение работ по сертификации.

Если решение принято отрицательное, Орган по сертификации аргументировано в письменной форме сообщает заявителю о невозможности проведения работ по сертификации.

5.10. После получения от заявителя подписанного договора и его оплаты Орган по сертификации направляет кандидата в Экзаменационный центр для проверки теоретических знаний и практических навыков.

5.11. Все процедуры сертификации должны быть задокументированы.

5.12. После получения от Экзаменационного центра документов о проверке теоретических знаний и практических навыков, Орган по сертификации принимает решение о сертификации кандидата и выдаче сертификата в подтвержденной области сертификации, либо об отказе в сертификации с выдачей письменного решения об отказе в сертификации.

5.13. Принятие решения о сертификации либо об отказе в сертификации осуществляется по каждому кандидату в течение 3 (трех) рабочих дней с момента поступления в Орган по сертификации результатов проверки теоретических знаний, практических навыков.

5.14. Орган по сертификации на основании решения о сертификации предоставляет сведения в Руководящий орган Системы для обработки, экспертизы, анализа и включения в Реестр Системы, оформляет сертификат и выдает его заявителю.

Кандидат, не прошедший сертификацию, получает письменное решение об отказе в сертификации.

5.15. Орган по сертификации может аннулировать действие сертификата в случаях:

- если установлено, что владелец сертификата физически не способен до конца срока действия сертификата выполнять свои профессиональные функции и обязанности;
- если Органом по сертификации принято решение о признании сертификата недействительным.

5.16. Повторная сертификация объектов сертификации, на которые был отменен сертификат, осуществляется по процедуре, определенной в настоящем разделе.

5.17. Работы по сертификации осуществляются в соответствии с «Правилами проведения работ по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний», утвержденными Координационным советом Системы.

6. ПОРЯДОК РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ, ПРЕТЕНЗИЙ И ЖАЛОБ

6.1. Все претензии на действия (бездействие) Органа по сертификации направляются в Орган по сертификации. К рассмотрению принимаются только письменные претензии, в которых указаны адрес, контактные телефоны и Ф.И.О. руководителя организации или лица, подавших претензию.

6.2. Если заявитель не удовлетворен решением Органа по сертификации, то жалобы на действия (бездействие) Органа по сертификации или Экзаменационного центра могут быть поданы в Апелляционную комиссию Координационного совета Системы.

6.3. Апелляционная комиссия Координационного совета Системы рассматривает жалобу и апелляцию, принимает по ним решение, которое направляется в Орган по сертификации и заявителю.

6.4. На основании заключения Апелляционной комиссии Координационного совета Системы Орган по сертификации разрабатывает корректирующие мероприятия по устранению недостатков, если они были выявлены в его работе и привели к неправильным действиям (бездействию), и организует их выполнение.

6.5. Решение Апелляционной комиссии Координационного совета Системы по жалобам заявителей является обязательным для выполнения Органом по сертификации, но может быть обжаловано заявителями в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации.

7. ПОРЯДОК ОПЛАТЫ РАБОТ ПО СЕРТИФИКАЦИИ

7.1. Расходы, связанные с проведением работ по сертификации в Системе, несёт заявитель.

7.2. Условия оплаты работ по сертификации определяются договором между Органом по сертификации и заявителем.

7.3. Оплата работ по сертификации не зависит от полученных результатов.

8. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ ИНФОРМАЦИИ

8.1. В Системе обеспечивается конфиденциальность информации, полученной в процессе проведения работ по сертификации.

8.2. Информация является конфиденциальной, если она имеет действительную или потенциальную ценность в силу неизвестности ее третьим лицам, к ней нет свободного доступа на законном основании, и обладатель информации принимает меры к ее охране. Сведения, которые не являются конфиденциальными, определяют законы и иные правовые акты.

8.3. Конфиденциальную информацию защищают способами, предусмотренными Гражданским кодексом Российской Федерации и другими законами Российской Федерации.

НОМЕНКЛАТУРА ОБЪЕКТОВ СЕРТИФИКАЦИИ

№ п\п	Наименование объекта сертификации	Характеристики и свойства объекта сертификации, подтверждаемые при сертификации
1.	Сварщик	Способ (процесс) сварки ¹
2.	Сварщик-оператор	Способ (процесс) сварки ¹
3.	Слесарь по сборке деталей под сварку	Вид слесарных работ ²
4.	Термист	Способ термообработки ³
5.	Паяльщик	Способ (процесс) пайки ⁴
6.	Паяльщик-оператор	Способ (процесс) пайки ⁴
7.	Резчик	Способ (процесс) резки ⁵
8.	Резчик-оператор	Способ (процесс) резки ⁵
9.	Специалист сварочного производства (ССП)	Вид производственной деятельности ССП ⁶
10.	Специалист неразрушающего контроля (СНК)	Вид производственной деятельности СНК ⁷ Вид (метод) неразрушающего контроля ⁸
11.	Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)	Вид производственной деятельности СМИИ ⁹ Вид и метод механических испытаний и исследований ¹⁰
12.	Контролер сварочных работ	Способ (процесс) сварки ¹ Вид (метод) неразрушающего контроля ⁸ Вид и метод механических испытаний и исследований ⁹

Нормативные документы, на соответствие которым проводится сертификация:

Национальные стандарты, предварительные национальные стандарты, стандарты организаций, своды правил, условия договоров, требования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

¹ Способы (процессы) сварки:

Обозначение*	Наименование**
РД (111)	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (плавящимся электродом)
МД (112)	Механизированная дуговая сварка покрытыми электродами (гравитационная)
МПС (114)	Механизированная дуговая сварка самозащитной порошковой проволокой
АПС (114)	Автоматическая дуговая сварка самозащитной порошковой проволокой
МФ (121)	Механизированная дуговая сварка под флюсом (сплошной проволокой)
АФ (121)	Автоматическая дуговая сварка под флюсом (сплошной проволокой)
АФ (122)	Автоматическая дуговая сварка под флюсом (ленточным электродом)
МФ (124)	Механизированная дуговая сварка под флюсом (с добавлением металлического порошка)
АФ (124)	Автоматическая дуговая сварка под флюсом (с добавлением металлического порошка)
МФ (125)	Механизированная дуговая сварка под флюсом (порошковой проволокой)
АФ (125)	Автоматическая дуговая сварка под флюсом (порошковой проволокой)

Обозначение*	Наименование**
АФ (126)	Автоматическая дуговая сварка под флюсом (порошковым ленточным электродом)
МАДП (131)	Механизированная дуговая сварка сплошной проволокой в инертном газе
ААДП (131)	Автоматическая дуговая сварка сплошной проволокой в инертном газе
МПИ (132)	Механизированная дуговая сварка порошковой проволокой (с флюсовым наполнителем) в инертном газе
АПИ (132)	Автоматическая дуговая сварка порошковой проволокой (с флюсовым наполнителем) в инертном газе
МПИ (133)	Механизированная дуговая сварка порошковой проволокой (с металлическим наполнителем) в инертном газе
АПИ (133)	Автоматическая дуговая сварка порошковой проволокой (с металлическим наполнителем) в инертном газе
МП (135)	Механизированная дуговая сварка сплошной проволокой в активном газе и смесях
АПГ (135)	Автоматическая дуговая сварка сплошной проволокой в активном газе и смесях
МПГ (136)	Механизированная дуговая сварка порошковой проволокой (с флюсовым наполнителем) в активном газе и смесях
АПГГ (136)	Автоматическая дуговая сварка порошковой проволокой (с флюсовым наполнителем) в активном газе и смесях
МПГ (138)	Механизированная дуговая сварка порошковой проволокой (с металлическим наполнителем) в активном газе и смесях
АПГГ (138)	Автоматическая дуговая сварка порошковой проволокой (с металлическим наполнителем) в активном газе и смесях
РАД (141)	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе (с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем))
МАД (141)	Механизированная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе (с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем))
ААД (141)	Автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе (с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем))
РАД (142)	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе (без присадочного материала)
ААД (142)	Автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе (без присадочного материала)
РНИ (143)	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем)
МНИ (143)	Механизированная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем)
АНИ (143)	Автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем)
РАД (145)	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с добавлением восстановительного газа (с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем))
МАД (145)	Механизированная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с добавлением восстановительного газа (с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем))
ААД (145)	Автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с добавлением восстановительного газа (с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем))
МНИ (146)	Механизированная дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с добавлением восстановительного газа (с присадочным порошковым материалом)

Обозначение*	Наименование**
	(проволокой или стержнем))
АНИ (146)	Автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в инертном газе с добавлением восстановительного газа (с присадочным порошковым материалом (проволокой или стержнем))
РНА (147)	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в активном газе
МНА (147)	Механизированная дуговая сварка неплавящимся электродом в активном газе
АНА (147)	Автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в активном газе
П (151)	Плазменная сварка (плавящимся электродом в инертном газе)
П (152)	Плазменная сварка (с присадочным порошковым материалом)
П (153)	Плазменная сварка (дугой прямого действия)
П (154)	Плазменная сварка (дугой косвенного действия)
П (155)	Плазменная сварка (с переключаемой дугой)
ДМ (185)	Дуговая сварка в магнитном поле
КТС (211)	Контактная точечная сварка (односторонняя)
КТС (212)	Контактная точечная сварка (двусторонняя)
КШС (221)	Контактная шовная сварка (внахлестку)
КШС (222)	Контактная шовная сварка (с раздавливанием кромок)
КШС (223)	Контактная шовная сварка (с предварительным утонением нахлесточного соединения)
КШС (224)	Контактная шовная сварка (проволокой)
КШС (225)	Контактная шовная сварка (стыковая с ленточными накладками из фольги)
КШС (226)	Контактная шовная сварка (с накладкой)
КРС (231)	Контактная рельефная сварка (односторонняя)
КРС (232)	Контактная рельефная сварка (двусторонняя)
КСО (241)	Контактная сварка оплавлением (с предварительным подогревом)
КСО (242)	Контактная сварка оплавлением (без предварительного подогрева)
КСС (25)	Контактная сварка сопротивлением (стыковая)
КСО (26)	Контактная сварка оплавлением (приварка шпилек)
ВЧС (27)	Высокочастотная сварка (контактная)
Г (311)	Газовая сварка (ацетиленокислородная)
Г (312)	Газовая сварка (пропанокислородная)
Г (313)	Газовая сварка (водороднокислородная)
Г	Газовая сварка (с применением МАФ)
У (41)	Сварка ультразвуковая
СТ (421)	Сварка трением (с непрерывным приводом)

Обозначение*	Наименование**
СТ (422)	Сварка трением (инерционная)
СТ (423)	Сварка трением (приварка шпилек)
СТ (43)	Сварка трением (с перемешиванием)
В (441)	Сварка взрывом
МИ (442)	Магнитно-импульсная сварка
Д (45)	Сварка диффузионная
ГП (47)	Сварка газопрессовая
ДХ (48)	Сварка давлением холодная
ДП (49)	Сварка давлением с подогревом
ЭЛ (511)	Электронно-лучевая сварка (в вакууме)
ЭЛ (512)	Электронно-лучевая сварка (в атмосфере)
ЭЛ (513)	Электронно-лучевая сварка (с добавлением защитного газа)
Л (521)	Лазерная сварка (твердотельным лазером)
Л (522)	Лазерная сварка (газовым лазером)
Л (523)	Лазерная сварка (диодным лазером)
Т (71)	Термитная сварка
ЭШ (721)	Электрошлаковая сварка (ленточным электродом)
ЭШ (722)	Электрошлаковая сварка (проволочным электродом)
ДПФ (73)	Дуговая сварка с принудительным формированием и газовой защитой
И (741)	Сварка индукционная (стыковая)
И (742)	Сварка индукционная (шовная)
И (743)	Сварка индукционная (высокочастотная)
СЛ (753)	Сварка световым лучом (инфракрасным)
ПС (783)	Дуговая приварка стержней (растягиваемой дугой с керамической шайбой или в защитном газе)
ПС (784)	Дуговая приварка стержней (вытянутой дугой коротким циклом)
ПС (785)	Дуговая приварка стержней (конденсаторная вытянутой дугой)
ПС (786)	Дуговая приварка стержней (конденсаторная с оплавлением кончика детали)
ПС (787)	Дуговая приварка стержней (вытянутой дугой с плавкой втулкой)
Э	Экструзионная сварка
НГ	Сварка нагретым газом
НИ	Сварка нагретым инструментом

Обозначение*	Наименование**
ЗН	Сварка с закладными нагревателями

* обозначение формируется из обозначения способа сварки, номера процесса в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063

** наименование формируется из наименования способа сварки и дополнительных особенностей процесса в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063

² Виды слесарных работ:

- зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту;
- подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок;
- восстановление геометрических параметров деталей;
- сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.

³ Способы термообработки:

Обозначение*	Наименование**
ТИН	термообработка индукционным нагревом
ТРН	термообработка радиационным нагревом
ТКН	термообработка комбинированным нагревом
ТКОН	термообработка контактным нагревом
ТГН	термообработка газопламенным нагревом
ТСН	термообработка с нагревом в соляных ваннах
ТНЭП	термообработка нагревом в электрических печах

⁴ Способы (процессы) пайки:

Обозначение*	Наименование**
ПАК (911)	Пайка (высокотемпературная инфракрасным лучом)
ПАК (912)	Пайка (высокотемпературная газопламенная)
ПАК (913)	Пайка (высокотемпературная лазерная)
ПАК (914)	Пайка (высокотемпературная электронно-лучевая)
ПАК (916)	Пайка (высокотемпературная индукционная)
ПАК (918)	Пайка (высокотемпературная электросопротивлением)
ПАК (919)	Пайка (высокотемпературная диффузионная)
ПАК (921)	Пайка (высокотемпературная в печи)
ПАК (922)	Пайка (высокотемпературная в вакууме)
ПАК (923)	Пайка (высокотемпературная погружением в расплавленный припой)
ПАК (924)	Пайка (высокотемпературная погружением в расплавленную соль)
ПАК (925)	Пайка (высокотемпературная погружением в ванну с флюсом)
ПАК (926)	Пайка (высокотемпературная погружением)
ПАК (941)	Пайка (низкотемпературная инфракрасным лучом)
ПАК (942)	Пайка (низкотемпературная газопламенная)
ПАК (943)	Пайка (низкотемпературная паяльником)
ПАК (944)	Пайка (низкотемпературная протягиванием через расплавленный припой)
ПАК (945)	Пайка (низкотемпературная лазерная)
ПАК (946)	Пайка (низкотемпературная индукционная)

ПАК (947)	Пайка (низкотемпературная ультразвуковая)
ПАК (948)	Пайка (низкотемпературная электросопротивлением)
ПАК (949)	Пайка (низкотемпературная диффузионная)
ПАК (951)	Пайка (низкотемпературная волной припоя)
ПАК (953)	Пайка (низкотемпературная в печи)
ПАК (954)	Пайка (низкотемпературная в вакууме)
ПАК (955)	Пайка (низкотемпературная погружением в расплавленный припой)
ПАК (957)	Пайка (низкотемпературная погружением в расплавленную соль)
СПГ (971)	Сваркопайка газовая
СПД (972)	Сваркопайка дуговая
СПД (973)	Сваркопайка дуговая (плавящимся электродом в защитном газе)
СПД (974)	Сваркопайка дуговая (неплавящимся электродом в защитном газе)
СПД (975)	Сваркопайка дуговая (плазменная)
СПД (976)	Сваркопайка дуговая (лазерная)
СПЭ (977)	Сваркопайка электронно-лучевая

* обозначение формируется из обозначения способа сварки и номера процесса в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063

** наименование формируется из наименования способа сварки и дополнительных особенностей процесса в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063

⁵ Способы (процессы) резки:

Обозначение*	Наименование**
РВД (821)	Резка воздушно-дуговая
РКД (822)	Резка кислородно-дуговая
РП (831)	Резка плазменная (с использованием окислительного газа)
РП (832)	Резка плазменная (без использования окислительного газа)
РВП (833)	Резка воздушно-плазменная
РП (834)	Резка плазменная (высокоточная)
РЛ (84)	Резка лазерная
СК (86)	Строжка кислородная
СВД (871)	Строжка воздушно-дуговая
СКД (872)	Строжка кислородно-дуговая

* обозначение формируется из обозначения способа сварки и номера процесса в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063

** наименование формируется из наименования способа сварки и дополнительных особенностей процесса в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063

⁶ Виды производственной деятельности специалистов сварочного производства:

- Мастер – осуществляет планирование, руководство и технический контроль проведения сварочных работ и испытаний в ограниченной технической области сварочного производства. Его письменные или устные указания являются обязательными для исполнения сварщиками при проведении сварочных работ;

- Технолог – осуществляет планирование, руководство и технический контроль проведения сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ и проведению испытаний в избранной или ограниченной технической области сварочного производства, включая разработку производственно-технической документации. Подпись технолога необходима и достаточна для использования технологической документации на предприятии.

- Инженер – осуществляет планирование, руководство и технический контроль проведения сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ и проведению испытаний по всем направлениям в сварочном производстве, включая разработку производственно-технической и нормативной документации. Подпись инженера необходима и достаточна для утверждения руководством предприятия руководящих и нормативных документов по выполнению всех видов сварочных работ;

- Инструктор – осуществляет практическую подготовку физических лиц в образовательных организациях, организациях, осуществляющих обучение и на производстве.

- Преподаватель – осуществляет преподавание в образовательных организациях и организациях, осуществляющих обучение.

⁷ Виды производственной деятельности специалистов неразрушающего контроля

- Дефектоскопист – осуществляет работы по неразрушающему контролю;
- Технолог – осуществляет работы по неразрушающему контролю, а также руководство и технический контроль проведения работ, разрабатывает технологические инструкции и карты по неразрушающему контролю;

- Инженер – осуществляет работы по неразрушающему контролю, а также планирование, руководство и технический контроль проведения работ по неразрушающему контролю, разрабатывает методические документы и технические регламенты по неразрушающему контролю.

⁸ Методы неразрушающего контроля

Обозначение*	Наименование*
АТ	Акустико-эмиссионный контроль
ЕТ	Контроль вихревыми токами
ТТ	Инфракрасный термографический контроль
LT	Контроль утечки
MT	Магнитопорошковый контроль
PT	Проникающий контроль
RT	Радиографический контроль
ST	Контроль напряжений
UT	Ультразвуковой контроль
VT	Визуальный контроль

* используются обозначение и наименование в соответствии с ГОСТ Р 54795-2011/ISO/DIS 9712

⁹ Виды производственной деятельности специалистов механических испытаний и исследований

- Лаборант – осуществляет работы по механическим испытаниям и исследованиям;
- Инженер – осуществляет работы по механическим испытаниям и исследованиям, а также планирование, руководство и технический контроль проведения механических испытаний и исследований, разрабатывает методические документы и технические регламенты по механическим испытаниям и исследованиям.

¹⁰ Виды и методы механических испытаний и исследований

№ п/п	Метод испытания
1.	Механические статические испытания:
1.1.	Прочности на растяжение
1.1.1.	При нормальной температуре
1.1.2.	При пониженной температуре
1.1.3.	При повышенной температуре
1.1.4.	Длительной прочности при температуре до 1200°C
1.1.5.	Тонких листов
1.1.6.	Проволоки
1.1.7.	Труб
1.1.8.	Стали арматурной
1.1.9.	Арматурных и закладных изделий сварных, соединений сварных арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций на разрыв, срез, отрыв
1.1.10	Сварных соединений металлических материалов
1.2.	Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C
1.3.	Прочности на сжатие
1.4.	Прочности на изгиб
1.5.	Прочности на кручение
1.6.	Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C}
1.7.	Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении
1.8.	Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов
2.	Механические динамические испытания
2.1.	Ударной вязкости
2.1.1.	На ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенной температурах
2.1.2.	На ударный изгиб (ГОСТ 9454-78) при температурах от минус 100 до минус 269 °C
2.2.	Склонности к механическому старению методом ударного изгиба
3.	Методы измерения твердости
3.1.	По Бринеллю (вдавливанием шарика)
3.2.	На пределе текучести (вдавливанием шара)
3.3.	По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды)
3.4.	По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника)
3.5.	По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика)
3.6.	По Шору (методом упругого отскока бойка)
3.7.	Измерение методом ударного отпечатка
3.8.	Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников)
3.9.	Кинетический метод
4.	Испытания на коррозионную стойкость:
4.1.	Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание
4.2.	Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования
4.3.	Метод ускоренных коррозионных испытаний
4.4.	Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии
4.5.	Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии
4.6.	Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности
5.	Методы технологических испытаний
5.1.	Расплющивание и сплющивание
5.2.	Загиб
5.3.	Раздача

5.4.	Бортование
5.5.	На осадку
6.	Методы исследования структуры материалов
6.1.	Металлографические исследования
6.1.1.	Определение количества неметаллических включений
6.1.2.	Определение балла зерна
6.1.3.	Определение глубины обезуглероженного слоя
6.1.4.	Определение содержания ферритной фазы
6.1.5.	Определение степени графитизации
6.1.6.	Определение степени сфероидизации перлита
6.1.7.	Макроскопический анализ, в том числе анализ изломов сварных соединений
6.1.8.	Определение структуры чугуна
6.1.9.	Определение величины зерна цветных металлов
6.2.	Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии
6.3.	Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения
6.4.	Электронно-микроскопические исследования
7.	Методы определения содержания элементов
7.1.	Спектральный анализ
7.1.1.	Рентгенофлюоресцентный анализ
7.1.2.	Фотоэлектрический спектральный анализ
7.2.	Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов
7.3.	Химический анализ для определения количества и состава элементов
8.	Специальные виды (методы) испытаний

* указываются наименования методов испытаний и документов, устанавливающих требования.

СХЕМА СЕРТИФИКАЦИИ

Обозначение схемы	Основные элементы схемы и ее исполнители	
1с	Орган по сертификации	Экзаменационный центр
	<ul style="list-style-type: none"> - принимает заявку на сертификацию от заявителя, заключает договор на сертификацию, - проводит экспертизу заявки и представленных документов, принимает решение по заявке, - проводит работы по сертификации, - принимает решения о сертификации кандидата, выдаче сертификата в подтвержденной области сертификации, либо об отказе в сертификации с выдачей письменного решения об отказе в сертификации, - выдает сертификат или письменное решение об отказе в сертификации, - принимает решение (по заявке) о возможности продления срока действия сертификата. 	<ul style="list-style-type: none"> - проводит проверку теоретических знаний и практических навыков кандидатов на сертификацию, - привлекает аккредитованные или аттестованные лаборатории (при наличии требований проведения испытаний при сертификации), - передает результаты проверки теоретических знаний и практических навыков в Орган по сертификации.

Приложение 3. Формы заявок на проведение сертификации

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
сварщика**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию сварщика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) сварки	
Тип изделия	
Тип шва	
Группа материалов	
Сварочные материалы (обозначение)	
Защитный газ	
Вспомогательные материалы (<i>например, газы для защиты корня шва</i>)	
Толщина материала, мм	
Наружный диаметр трубы, мм	
Положение при сварке	
Данные о шве	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
слесаря по сборке деталей под сварку**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию слесаря по сборке деталей под сварку

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид слесарных работ	
Способ (процесс) сварки под которое готовится соединение	
Вид деталей	
Вид соединения	
Центрирующее приспособление	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
сварщика-оператора**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию сварщика-оператора

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) сварки	
Сварочное оборудование (установка)	
Датчик контроля положения соединения	
Однопроходная/многопроходная технология сварки	
Тип работа	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
термиста**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию термиста

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способы нагрева	
Виды термической обработки	
Способы и среды охлаждения	
Методы и техника контроля температур	
Тип соединения, подвергаемый термообработке	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
паяльщика**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию паяльщика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) пайки	
Группы основных материалов	
Вид соединения	
Метод очистки перед пайкой	
Метод очистки после пайки	
Вид припоя/флюса	
Метод подачи припоя/флюса	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
паяльщика-оператора**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию паяльщика-оператора

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) пайки	
Оборудование (установка) для пайки	
Тип оборудования	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
резчика**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию резчика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) резки	
Группы основных материалов	
Диапазон толщин деталей	
Диапазон диаметров деталей	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
резчика-оператора**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию резчика-оператора

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) резки	
Оборудование (установка) для резки	
Тип оборудования	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста сварочного производства**

Заявка № _____ от « ____ » _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста сварочного производства

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид деятельности	
------------------	--

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

(подпись)

М.П.

(ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
контролера сварочных работ**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию контролера сварочных работ

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) сварки	
Метод неразрушающего контроля	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

(подпись)

М.П.

(ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста неразрушающего контроля**

Заявка № _____ от « ____ » _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста неразрушающего контроля

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид производственной деятельности	
Метод неразрушающего контроля	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста механических испытаний и исследований**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста механических испытаний и исследований

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид производственной деятельности	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

(подпись)

М.П.

(ФИО)

Форма сертификата сварщика, сварщика-оператора, слесаря по сборке деталей под сварку, термиста, паяльщика, паяльщика-оператора, резчика, резчика-оператора.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



**Система добровольной сертификации
персонала сварочного производства, специалистов
неразрушающего контроля и разрушающих испытаний
(Рег. № _____)**

СЕРТИФИКАТ _____
(номер сертификата)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

полное наименование органа по сертификации, юр. адрес, № Аттестата соответствия, срок действия

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО _____
(наименование объекта сертификации)

Фамилия, имя, отчество: _____
Дата рождения: _____
Место работы: _____

ПРОШЕЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С:

(нормативные документы и требования, на соответствие которым проводились испытания)

Основные сертификационные характеристики: _____
(характеристика объекта сертификации)

Область сертификации приведена на обороте настоящего сертификата.

Сертификат выдан на основании протокола: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА: _____

Руководитель
органа по сертификации

подпись

ФИО

М.П.

Область сертификации Сварщика

Номер технических требований к процедуре сварки (WPS):

Характеристики	Контрольный образец	Область распространения
Способ (процесс) сварки		
Тип изделия		
Тип шва		
Группа материалов		
Сварочные материалы (обозначение)		
Защитный газ		
Вспомогательные материалы (например, газы для защиты корня шва)		
Толщина материала, мм		
Наружный диаметр трубы, мм		
Положение при сварке		
Данные о шве		

Метод контроля	Проведено и принято(+) Не проводилось(-)	Результаты контроля
Визуальный и измерительный		
Радиационный		
Ультразвуковой		
Испытание на статический изгиб (сплющивание)		
Испытание на излом		
Испытание на растяжение		
Исследование макроструктуры		
Другие методы		

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Сварщика-оператора

Технические требования к процессу сварки изготовителя(WPS):

Характеристики	Область сертификации
Способ (процесс) сварки	
Сварочное оборудование (установка)	
Датчик контроля положения соединения	
Однопроходная/многопроходная технология сварки	
Тип работа	

Дополнительная информация

Сертификация основывается на:	
- испытании процедуры сварки в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п.4.2.1	<input type="checkbox"/>
- производственном испытании сварки или испытании продукции в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п.4.2.2	<input type="checkbox"/>
- испытании образца продукции в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п. 4.2.3	<input type="checkbox"/>
- функциональном испытании в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п. 4.2.4	<input type="checkbox"/>
Результаты сертификационного испытания (протокол сертификации процедуры сварки или другие документы на испытание) _____	

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Слесаря по сборке деталей под сварку

Технические требования:

Характеристики	Контрольный образец	Область сертификации
Вид слесарных работ		
Способ (процесс) сварки под которое готовится соединение		
Вид деталей		
Вид соединения		
Центрирующее приспособление		

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Термиста

Технические требования:

Характеристики	Контрольный образец	Область сертификации
Способы нагрева		
Виды термической обработки		
Способы и среды охлаждения		
Методы и техника контроля температур		
Тип соединения, подвергаемый термообработке		

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Паяльщика

Технические требования:

Характеристики	Контрольный образец	Область сертификации
Способ (процесс) пайки		
Группы основных материалов		
Вид соединения		
Метод очистки перед пайкой		
Метод очистки после пайки		
Вид припоя/флюса		
Метод подачи припоя/флюса		

Метод контроля	Проведено и принято(+) Не проводилось(-)	Результаты контроля
Визуальный и измерительный		
Радиационный		
Ультразвуковой		
Течеискание		
Вскрытие		
Технологическая проба		
Другие методы		

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Паяльщика-оператора

Технические требования к процессу :

Характеристики	Область сертификации
Способ (процесс) пайки	
Оборудование (установка) для пайки	
Тип оборудования	

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Резчика

Технические требования:

Характеристики	Контрольный образец	Область сертификации
Способ (процесс) резки		
Группы основных материалов		
Диапазон толщин деталей		
Диапазон диаметров деталей		

Метод контроля	Проведено и принято(+) Не проводилось(-)	Результаты контроля
Визуальный и измерительный		
Другие методы		

Эксперт по сертификации

подпись_____
ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Резчика-оператора

Технические требования к процессу :

Характеристики	Область сертификации
Способ (процесс) резки	
Оборудование (установка) для резки	
Тип оборудования	

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Форма сертификата контролера сварочных работ, специалиста неразрушающего контроля, специалиста механических испытаний и исследований.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ



Система добровольной сертификации
персонала сварочного производства, специалистов
неразрушающего контроля и разрушающих испытаний
(Рег. № _____)

СЕРТИФИКАТ _____
(номер сертификата)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

полное наименование органа по сертификации, юр. адрес, № Аттестата соответствия, срок действия

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО _____
(наименование объекта сертификации)

Фамилия, имя, отчество: _____
Дата рождения: _____
Место работы: _____

ПРОШЕЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С:

(нормативные документы и требования, на соответствие которым проводились испытания)

Основные сертификационные характеристики и область сертификации приведены на обороте настоящего сертификата.

Сертификат выдан на основании протокола: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА: _____

Руководитель _____
органа по сертификации _____

_____ подпись _____ ФИО

М.П.

Область сертификации Контролера сварочных работ

Характеристики	Область сертификации
Способ (процесс) сварки	
Метод неразрушающего контроля	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Специалиста неразрушающего контроля

Характеристики	Область сертификации
Вид производственной деятельности	
Метод неразрушающего контроля	

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Область сертификации Специалиста механических испытаний и исследований

Характеристики	Область сертификации
Вид производственной деятельности	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

Эксперт по сертификации

подпись

ФИО

Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации и требований аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ПЕРСОНАЛА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СПЕЦИАЛИСТОВ
НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ И РАЗРУШАЮЩИХ ИСПЫТАНИЙ**

**Требования к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы
добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов
неразрушающего контроля и разрушающих испытаний**

1. Общие положения

1.1. Настоящие «Требования к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний» (далее – документ) устанавливаются:

- функции Органов по сертификации (далее - ОС) и Экзаменационных центров (далее - ЭЦ);
- права и обязанности ОС и ЭЦ;
- требования к ОС и ЭЦ.

1.2. Положения настоящего документа распространяются на ОС и ЭЦ Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (далее – Система).

1.3. Экспертное обследование (проверку соответствия) ОС и ЭЦ требованиям Системы проводят в соответствии с «Положением о порядке проведения проверки соответствия требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний».

2. Нормативные ссылки

В настоящем документе использованы ссылки на следующие нормативные документы и стандарты:

- СТО НАКС 62782361-001 Оценка соответствия. Термины и определения;
- СТО НАКС 62782361-004 Оценка соответствия. Требования к органу оценки соответствия;
- ГОСТ Р ИСО/МЭК 17024 «Оценка соответствия - общие требования к органам, осуществляющим сертификацию персонала».

3. Термины и определения

В настоящем документе применены термины и определения в соответствии с СТО НАКС 62782361-001 и Порядком функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

4. Функции, права и обязанности Органов по сертификации.

4.1. Основные функции ОС:

- предоставление заявителям необходимой информации о правилах и процедурах сертификации;
- организация и проведение сертификации в соответствии с требованиями Системы;
- выдача сертификатов и формирование сведений о проведенных сертификациях и передача их в Руководящий орган Системы для обработки, экспертизы, анализа и включения в Реестр Системы.

4.2. ОС обязан:

- соблюдать требования Федеральных законов и иных правовых актов Российской Федерации;
- руководствоваться и соблюдать требования документа «Порядок функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний» и остальных документов Системы, утвержденных Координационным советом Системы;
- соблюдать область деятельности, установленную Условиями действия Аттестата соответствия ОС и внесенную в Реестр Системы;
- обеспечить необходимые условия для проведения экспертных обследований (проверок соответствия) ОС и/или ЭЦ на соответствие требованиям Системы и инспекционного контроля (проверок) деятельности ОС и/или ЭЦ;

- информировать Руководящий орган Системы об изменениях структуры организации и материально-технической базы, необходимой для проведения сертификации, состава экспертов по сертификации ОС и/или экзаменаторов ЭЦ, фактического местонахождения ОС и/или ЭЦ, а также изменениях наименования юридического лица, юридического адреса, адреса местонахождения, банковских реквизитов, номеров телефонов и адреса электронной почты организации в течение 30 рабочих дней со дня, когда соответствующие изменения произошли;

- обеспечить, в т.ч. с применением системы электронного документооборота, передачу в Руководящий орган Системы сведений установленного формата о результатах сертификации (в т.ч. документов по проведенной сертификации - по запросу Руководящего органа Системы) для обработки, экспертизы, анализа и включения в Реестр Системы;

- прекратить деятельность по сертификации в случаях истечения срока действия, приостановления, прекращения действия или аннулирования Аттестата соответствия ОС.

4.3. ОС имеют право:

- принимать участие в разработке нормативных, руководящих и методических документов Системы;

- иметь собственный товарный знак и другие средства визуальной идентификации;

- применять знак соответствия Системы в установленном порядке;

- организовывать и проводить научно-методические конференции, выставки, семинары и совещания с целью обобщения опыта деятельности по сертификации, разъяснения новых методических, организационных, процедурных вопросов и документов Системы.

4.4. ОС имеют иные права и обязанности в соответствии с действующими законодательством, иными нормативными правовыми актами, руководящими и методическими документами Системы, Положениями об ОС и настоящим документом.

5. Требования к ОС

5.1. Общие требования

5.1.1. ОС должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 17024 «Оценка соответствия - общие требования к органам, осуществляющим сертификацию персонала», документам Системы и действовать согласно Положению об Органе по сертификации.

5.1.2. ОС может быть создан организацией-членом СРО НП «НАКС», если она не проводит профессиональное обучение (подготовку) и не является работодателем сертифицируемых в ОС специалистов.

5.1.3. ОС должны быть юридически и фактически независимым от заявителей сертификации.

5.1.4. Организация, на базе которой создан ОС, должна иметь структурное подразделение – ЭЦ для проведения проверки теоретических знаний, практических навыков.

5.1.5. Условия действия Аттестата соответствия ОС регистрируются в Реестре Системы и включают:

• Направление деятельности:

- Сертификация персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний.

• Область деятельности:

- Объекты сертификации;

- Характеристики и свойства объекта сертификации, подтверждаемые при сертификации.

• Перечень и область деятельности ЭЦ;

• Состав экспертов ОС и экзаменаторов ЭЦ.

5.2. Требования к структуре ОС

5.2.1. ОС должен иметь организационную структуру, обеспечивающую выполнение функций и обязанностей, предусмотренных разделом 4 настоящего документа, в том числе:

- общее руководство деятельностью по сертификации;
- направление по запросу заявителя информации о правилах и процедуре сертификации;
- прием, экспертизу и регистрацию заявочных документов;
- организацию проведения проверки теоретических знаний и практических навыков в ЭЦ;
- разработку методических материалов для проверки теоретических знаний и практических навыков;
- подготовку и проведение сертификационных процедур, включая оформление протоколов сертификации и сертификатов по результатам проведенных сертификаций;
- передачу в руководящий орган Системы сведений о результатах сертификации;
- контроль соблюдения единства требований при проведении сертификации и объективности оценки результатов сертификации;
- учет и выдачу документов по сертификации, ведение делопроизводства и архива ОС;
- рассмотрение претензий, жалоб и апелляций.

5.3. Требования к персоналу ОС

5.3.1. Руководство деятельностью ОС осуществляет руководитель ОС, являющийся сотрудником организации, для которого работа в данной организации является основной. Руководитель ОС назначается руководителем организации в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

5.3.2. Руководитель ОС должен быть аттестован в качестве эксперта по сертификации в соответствии с «Положением о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний».

5.3.3. Руководитель ОС несет ответственность за:

- соблюдение требований документов Системы при проведении сертификации;
- качество оказываемых услуг по сертификации и профессиональную компетентность сотрудников;
- обеспечение единства требований при сертификации;
- правильность оформления и выдачу сертификационных документов;
- передачу в Руководящий орган Системы сведений о результатах сертификации;
- обеспечение ведения архива ОС;
- сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе деятельности по сертификации.

5.3.4. ОС должен располагать персоналом в количестве, достаточном для выполнения требований п.5.2.1.

5.3.5. Должностные права и обязанности сотрудников ОС регламентируются должностными инструкциями и/или заключаемыми трудовыми договорами.

5.3.6. В ОС должно быть предусмотрено повышение квалификации экспертов по сертификации и экзаменаторов.

5.3.7. Информация об экспертах по сертификации и экзаменаторах, их профессиональной подготовке, результатах их работы и пройденном повышении квалификации должна содержаться в специальной картотеке ОС.

5.4. Требования к экспертам по сертификации ОС

5.4.1. В состав экспертов по сертификации должны входить не менее 2 (двух) специалистов, аттестованных в соответствии с «Положением о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала

сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний».

5.4.2. Состав экспертов по сертификации должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия ОС.

5.4.3. В составе экспертов по сертификации должно быть не менее 1 (одного) сотрудника ОС, для которого работа в организации является основной.

5.4.4. Специалисты сторонних организаций (внештатные сотрудники организации) могут быть включены в состав экспертов по сертификации при наличии действующего договора между специалистом и организацией, предусматривающего исполнение функций эксперта по сертификации ОС.

5.4.5. Специалисты сторонних организаций (внештатные сотрудники организации), осуществляющие работы по сертификации в конкретной организации, не должны быть работниками этой организации или организаций, заинтересованных в результатах сертификации, или являться аффилированными с лицами, в отношении которых осуществляется сертификация.

5.4.6. Состав экспертов по сертификации должен обеспечивать проведение сертификации во всей области деятельности ОС.

5.4.7. Эксперт по сертификации может осуществлять сертификационную деятельность по соответствующему направлению только в одном ОС.

5.4.8. Изменение состава экспертов по сертификации осуществляется на основании заявки ОС, направленной в Руководящий орган Системы для внесения изменений в Условия действия Аттестата соответствия ОС. Эксперты по сертификации, сведения о которых не внесены в Условия действия Аттестата соответствия ОС, не имеют права участвовать в проведении сертификационных процедур.

5.4.9. При проведении сертификации эксперт по сертификации назначается приказом руководителя ОС с учетом заявленной области сертификации при условии соблюдения независимости при проведении проверки теоретических знаний и практических навыков и сертификационных процедур.

5.4.10. Права и обязанности эксперта по сертификации регламентируются инструкцией, утвержденной руководителем ОС.

5.5. Требования к материально-технической базе ОС

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

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

- помещениями для организации и проведения сертификационных процедур, размещения персонала и ведения архива;
- компьютерной и оргтехникой, находящейся в собственности организации;
- иметь подключение к информационно-телекоммуникационным сетям.

5.6. Требования к документам ОС

5.6.1. ОС должен иметь актуальные, учтенные и доступные нормативные и иные документы, документы Системы, техническую литературу, методические материалы для проведения проверки теоретических знаний и практических навыков, документы, регламентирующие правила проведения практических испытаний, соответствующие области деятельности ОС.

5.6.2. ОС в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

- документами действующей системы менеджмента качества;
- положением об ОС;
- договорами между ОС и предприятием (организацией), на базе которого создан ЭЦ;
- должностными инструкциями;

- инструкцией руководителя ОС;
- инструкцией эксперта по сертификации ОС;
- договорами со сторонними организациями;
- документами, регламентирующими охрану труда и технику безопасности.

5.6.3. Документы действующей системы менеджмента качества должны содержать:

- документально оформленные заявления о политике и целях в области качества;
- руководство по качеству;
- документированные процедуры;
- документы, включая записи, необходимые для обеспечения эффективного планирования, работы и управления процессами организации.

5.6.4. Положение об ОС должно быть подписано руководителем ОС, утверждено руководителем организации, на базе которой создан ОС, согласовано с Руководящим органом Системы и содержать:

- область деятельности ОС;
- организационную структуру ОС;
- состав экспертов по сертификации;
- порядок организации и проведения сертификации;
- порядок оформления сертификационных документов и результатов сертификации;
- порядок предоставления сведений о результатах сертификации в Реестр Системы;
- порядок учета и выдачи сертификационных документов, ведение делопроизводства и архива ОС;
- порядок рассмотрения претензий, жалоб и апелляций;
- сведения о наличии офисных помещений, помещений для проведения сертификационных процедур;
- перечень ЭЦ и порядок взаимодействия с ЭЦ;
- сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе.

Формы представления сведений приведены в приложениях 1-7.

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

5.7. Требования к ведению архива

5.7.1. ОС должен хранить в своем архиве следующий комплект документов по каждой сертификации:

- заявка на проведение сертификации;
- согласие с обработкой персональных данных;
- копия документа об образовании и квалификации;
- справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия);
- документ, подтверждающий работу в области, аналогичной области действия сертификата за последние 6 месяцев (в случае продления срока действия сертификата);
- листы проверки теоретических знаний, комплект документов проверки практических навыков и оригиналы документов по результатам испытаний аттестованной или аккредитованной лаборатории (при наличии требований);
- протокол сертификации;
- копия выданного сертификата либо копия отказа в проведении сертификационных процедур.

5.7.2. Документы владельца сертификата, прошедшего сертификацию, хранятся в архиве ОС в течение срока действия соответствующего сертификата.

5.7.3. В случае отрицательных результатов сертификации, документы хранятся в архиве в течение одного года с даты принятия решения об отказе в сертификации.

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

6. Требования к ЭЦ

6.1. Общие требования

6.1.1. ЭЦ должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 17024 «Оценка соответствия - общие требования к органам, осуществляющим сертификацию персонала», документам Системы и действовать согласно Положению об Экзаменационном центре.

6.1.2. ЭЦ может быть структурным подразделением организации, на базе которой создан ОС, или может быть создан по ходатайству ОС к Руководящему органу Системы на базе иного юридического лица, при условии заключения договора между ОС и ЭЦ.

6.1.3. ОС должен обосновать в Руководящем органе Системы необходимость создания ЭЦ на базе иного юридического лица. При принятии Руководящим органом Системы решения о возможности открытия ЭЦ учитываются следующие критерии:

- потребность в сертификации;
- наличие на данной территории ОС или ЭЦ;
- организационно-технические возможности ОС;
- транспортная и почтовая логистика;
- удаленность ЭЦ от ОС.

6.1.4. ЭЦ должен обеспечивать выполнение следующих основных функций:

- проведение проверки теоретических знаний и практических навыков с привлечением аттестованной или аккредитованной лаборатории для проведения испытаний, имеющей документ, подтверждающий соответствие лаборатории заявленной области деятельности, выданный одним из независимых органов оценки соответствия лабораторий (при наличии требований проведения испытаний). Лаборатории должны соответствовать ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий»;

- передачу экзаменационных листов, комплекта документов проверки практических навыков и оригиналов документов по результатам испытаний в ОС (при наличии требований проведения испытаний).

6.1.5. Область деятельности ЭЦ указывается в Условиях действия Аттестата соответствия ОС, регистрируется в Реестре Системы и включает:

- Направление деятельности:
 - Сертификация персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.
- Область деятельности:
 - Объекты сертификации;
 - Характеристики и свойства объекта сертификации, подтверждаемые при сертификации.
- Состав экзаменаторов.

6.2. Требования к структуре ЭЦ

6.2.1. ЭЦ должен иметь организационную структуру, обеспечивающую:

- общее руководство деятельностью ЭЦ;
- организацию и проведение проверки теоретических знаний и практических навыков в ЭЦ;
- оформление экзаменационных листов и документов о проверке практических навыков;
- организацию проведения контроля качества при проверке практических навыков;
- передачу в ОС сведений о результатах проверки теоретических знаний и практических навыков;

- учет и передачу в ОС оригиналов листов проверки теоретических знаний, документов о проверке практических навыков и оригиналов документов по результатам испытаний;

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

- ведение делопроизводства и архива ЭЦ.

6.3 Требования к персоналу ЭЦ

6.3.1. Руководство деятельностью ЭЦ осуществляет руководитель ЭЦ, являющийся сотрудником организации, для которого работа в данной организации является основной. Руководитель ЭЦ назначается приказом руководителем организации, на базе которой создан ЭЦ, в порядке, установленном законодательством РФ и внутренними документами организации.

6.3.2. Руководитель ЭЦ должен быть аттестован в качестве экзаменатора в соответствии с «Положением о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний».

6.3.3. Руководитель ЭЦ несет ответственность за:

- соблюдение требований документов Системы при проведении проверки теоретических знаний и практических навыков;

- качество оказываемых услуг по проведению проверки теоретических знаний и практических навыков и профессиональную компетентность сотрудников;

- обеспечение единства требований при проведении проверки теоретических знаний и практических навыков;

- правильность оформления и передачу в ОС документов, содержащих результаты проверки теоретических знаний и практических навыков;

- обеспечение ведения архива ЭЦ;

- сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе деятельности ЭЦ.

6.3.4. ЭЦ должен располагать персоналом в количестве, достаточном для выполнения требований п.6.2.1.

6.3.5. Должностные права и обязанности сотрудников ЭЦ регламентируются должностными инструкциями и/или заключаемыми трудовыми договорами.

6.4. Требования к экзаменаторам ЭЦ

6.4.1. В состав экзаменаторов ЭЦ, являющегося структурным подразделением организации, на базе которой создан ОС, должны входить не менее 2 (двух) специалистов аттестованных в соответствии с «Положением о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний». При этом не менее 1 (одного) экзаменаторов должны быть сотрудниками, для которых работа в этой организации является основной.

6.4.2. В состав экзаменаторов ЭЦ, созданного на базе иного юридического лица, должно входить не менее 1 (одного) специалиста, аттестованного в соответствии с «Положением о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний», для которого работа в этой организации является основной.

6.4.3. Состав экзаменаторов должен быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия ОС.

6.4.4. Специалисты сторонних организаций (внештатные сотрудники организации), на базе которой создан ЭЦ, могут быть включены в состав экзаменаторов при наличии действующего договора между данным сотрудником и этой организацией, предусматривающего исполнение функций экзаменатора ЭЦ.

6.4.5. Экзаменаторы осуществляющие проверку теоретических знаний и практических навыков не должны быть заинтересованы в результатах сертификации, или являться аффилированными с лицами, в отношении которых осуществляется сертификация.

6.4.6. Состав экзаменаторов должен обеспечивать проведение проверки теоретических знаний и практических навыков во всей области деятельности ЭЦ и быть внесен в Условия действия Аттестата соответствия ОС.

6.4.7. Экзаменатор ЭЦ, являющегося структурным подразделением организации, на базе которой создан ОС, может осуществлять деятельность в качестве экзаменатора во всех ЭЦ, входящих в Условия действия этого ОС.

6.4.8. Изменение состава экзаменаторов осуществляется на основании заявки руководителя организации, на базе которой создан ОС, направленной в Руководящий орган Системы для внесения изменений в Условия действия Аттестата соответствия ОС. Экзаменаторы, сведения о которых не внесены в Условия действия Аттестата соответствия ОС, не имеют права участвовать в проведении проверки теоретических знаний и практических навыков.

6.4.9. При проведении проверки теоретических знаний и практических навыков экзаменатор назначается указанием руководителя ЭЦ с учетом заявленной области сертификации при условии соблюдения независимости при проведении проверки теоретических знаний и практических навыков и сертификационных процедур.

6.4.10. Права и обязанности экзаменатора ЭЦ регламентируются инструкцией экзаменатора ЭЦ.

6.5. Требования к материально-технической базе ЭЦ

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

6.5.2. В распоряжении ЭЦ в соответствии с областью деятельности по сертификации должны быть:

- помещения для персонала и архива ЭЦ, проведения проверки теоретических знаний и практических навыков, хранения материалов, заготовок, образцов, приборов, оборудования, оснастки, инструмента, спецодежды, находящиеся в собственности организации или в распоряжении на ином законном основании;

- компьютеры и оргтехника, находящиеся в собственности организации;

- актуализированные, учтенные и доступные для сотрудников нормативные документы, техническая литература, документы Системы, методические материалы проверки теоретических знаний и практических навыков.

6.5.3. В распоряжении ЭЦ при сертификации сварщика и сварщика-оператора должны быть:

- рабочие места и сварочное оборудование, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации;

- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.4. В случае отсутствия в ЭЦ специализированного сварочного оборудования по способам (процессам) сварки, входящим в область деятельности, ЭЦ должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования специализированного сварочного оборудования сторонней организации.

6.5.5. В распоряжении ЭЦ при сертификации слесаря по сборке деталей под сварку должны быть:

- рабочие места, оборудование, станки, инструменты, центрирующие приспособления обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся, как правило, в собственности организации;

- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.6. В распоряжении ЭЦ при сертификации термиста должны быть:

- рабочие места, оснащенные термическим оборудованием, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации;

- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.7. В случае отсутствия в ЭЦ специализированного термического оборудования по способам термообработки, входящим в область деятельности, ЭЦ должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования специализированного термического оборудования сторонней организации.

6.5.8. В распоряжении ЭЦ при сертификации паяльщика и паяльщика-оператора должны быть:

- рабочие места, оборудование для пайки, обеспечивающее возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящееся в собственности организации;

- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.9. В случае отсутствия в ЭЦ специализированного паяльного оборудования по способам (процессам) пайки, входящим в область деятельности, ЭЦ должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования специализированного паяльного оборудования сторонней организации.

6.5.10. В распоряжении ЭЦ при сертификации резчика и резчика-оператора должны быть:

- рабочие места, оборудование для резки, обеспечивающее возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящееся в собственности организации;

- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.11. В случае отсутствия в ЭЦ специализированного оборудования для резки по способам (процессам) резки, входящим в область деятельности, ЭЦ должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования специализированного оборудования для резки сторонней организации.

6.5.12. В распоряжении ЭЦ при сертификации специалиста неразрушающего контроля должны быть:

- рабочие места, приборы и средства для неразрушающего контроля, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации (для проверки практических навыков проведения радиационного метода контроля могут использоваться на ином законном основании);

- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.13. В случае отсутствия в ЭЦ радиационного оборудования для радиационного контроля, входящего в область деятельности, ЭЦ должен иметь документально оформленное подтверждение возможности использования радиационного оборудования сторонней организации.

6.5.14. В распоряжении ЭЦ при сертификации специалиста разрушающих испытаний и исследований должны быть:

- рабочие места, оборудование для разрушающего контроля и средства для исследований, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся, как правило, в собственности организации;
- материалы, контрольно-измерительные приборы, оснастка, инструмент, спецодежда, обеспечивающие возможность проведения проверки практических навыков в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации.

6.5.15. Оборудование, используемое при проведении проверки практических навыков, должно иметь паспорт и/или руководство (инструкцию) по эксплуатации. Эксплуатация и содержание оборудования в исправном состоянии должны обеспечиваться ЭЦ.

6.5.16. Приборы и средства неразрушающего контроля, оборудование для разрушающих испытаний и средства для исследований, используемые при проведении проверки практических навыков, должны иметь паспорт и/или руководство (инструкцию) по эксплуатации, должны быть поверены и калиброваны. Эксплуатация, содержание в исправном состоянии, поверка и калибровка приборов, средств неразрушающего контроля, оборудования для разрушающих испытаний и средства для исследований должны обеспечиваться ЭЦ.

6.5.17. Для проведения визуального, измерительного и ультразвукового контроля ЭЦ должен использовать собственную лабораторию неразрушающего контроля.

6.5.18. Для проведения неразрушающего контроля, механических испытаний и исследований другими видами (методами), отличными от видов (методов), указанных в п.6.5.17. настоящего документа, ЭЦ может использовать лабораторию, находящуюся в собственности или в распоряжении на ином законном основании.

6.5.19. Лаборатории неразрушающего контроля должны быть аккредитованы (аттестованы) в установленном порядке, с областью аккредитации (аттестации), соответствующей области деятельности ЭЦ. Лаборатории неразрушающего контроля, разрушающих и других методов испытаний должны обеспечивать требуемый объем испытаний при проведении проверки практических навыков.

6.6. Требования к документам ЭЦ

6.6.1. ЭЦ должен иметь актуальные, учтенные и доступные нормативные и иные документы, техническую литературу, соответствующие области деятельности ЭЦ.

6.6.2. ЭЦ в своей деятельности должен руководствоваться следующими документами:

- положением об ЭЦ;
- договорами между ОС и предприятием (организацией), на базе которого создан ЭЦ;
- приказами (распоряжениями) руководителя предприятия (организации) о создании и функционировании на его базе ЭЦ;
- должностными инструкциями сотрудников ЭЦ;
- инструкцией руководителя ЭЦ;
- инструкцией экзаменатора ЭЦ;
- сборниками вопросов для проверки теоретических знаний;
- практическими заданиями для заявляемых объектов сертификации;
- договорами со сторонними организациями;
- методическими материалами, разработанными Руководящим органом Системы или ОС и утвержденными Руководящим органом Системы, для проверки теоретических знаний;
- документами Системы при проверке практических навыков, а также документами, регламентирующими правила проведения практических испытаний (методы испытаний, объем и методика их выполнения, критерии оценки, процедура отбора образцов, количество и их размеры);

- инструкциями по безопасному ведению работ при проведении проверки практических навыков.

6.6.3. Положение об ЭЦ должно быть подписано руководителем ЭЦ, согласовано с руководителем организации, на базе которой создается (действует) ЭЦ, и утверждено руководителем организации - ОС и содержать:

- область деятельности ЭЦ;
- сведения об организационной структуре ЭЦ;
- состав экзаменаторов;
- порядок обращения с основными и сварочными материалами;
- порядок организации и проведения проверки теоретических знаний и практических навыков;
- порядок оформления документов по результатам проверки теоретических знаний и практических навыков;
- порядок взаимодействия с ОС и предоставления сведений о результатах проверки теоретических знаний и практических навыков в ОС;
- порядок учета и выдачи документов по процедуре проверки теоретических знаний и практических навыков;
- порядок ведения делопроизводства и архива ЭЦ;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе;
- документально подтвержденные сведения о наличии помещений, оборудования, средств измерений, оснастки и инструментов, компьютерной и оргтехники, обеспечивающих проведение проверки теоретических знаний и практических навыков в области деятельности ЭЦ;
- документально подтвержденные сведения о наличии в собственности или в распоряжении на ином законном основании аттестованной или аккредитованной лаборатории для проведения испытаний.

6.6.4. При изменении вышеуказанных сведений Положение об ЭЦ подлежит актуализации путем внесения изменений, утвержденных руководителем ОС или разработке новой редакции и утверждением в соответствии с п. 6.6.3.

6.7. Требования к ведению архива ЭЦ

6.7.1. ЭЦ должен хранить в своем архиве следующие документы:

- направление на прохождение проверки теоретических знаний и практических навыков;
- журнал регистрации инструктажа по охране труда и технике безопасности;
- журналы учета работ при проверке практических навыков.

6.7.2. Комплект архивных документов должен быть зарегистрирован с указанием места его хранения для обеспечения оперативного доступа к документам.

6.7.3. В случае прекращения деятельности ЭЦ обязан передать архивные дела в ОС.

Приложение 1
(обязательное)

**Форма представления сведений о персонале,
обеспечивающем подготовку и проведение сертификационных процедур**

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Документ, подтверждающий трудовые отношения с ОС

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

Приложение 2
(обязательное)

Форма представления сведений об экспертах по сертификации / экзаменаторах

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Номер и срок действия удостоверения специалиста сварочного производства, специалиста неразрушающего контроля, эксперта по сертификации / экзаменатора	Места осуществления сертификационной деятельности	Объекты сертификации

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

Приложение 3
(обязательное)

Форма представления сведений о наличии помещений

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

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

Приложение 4
(обязательное)

Форма представления сведений о наличии оборудования для сварки, пайки, резки, термической обработки, станочного парка, приборов, центрирующих приспособлений, оснастки и инструментов

№ п/п	Наименование и марка	Назначение	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец ¹

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

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, приборов и средств контроля качества

№ п/п	Наименование и марка	Назначение (метод контроля)	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец ¹

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

Приложение 6
(обязательное)

Форма представления сведений об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

Приложение 7
(обязательное)

Форма представления сведений об имеющихся нормативных документах и технической литературе

№ п/п	Наименование	Обозначение

Руководитель ОС (ЭЦ) (_____)

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

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ПЕРСОНАЛА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СПЕЦИАЛИСТОВ
НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ И РАЗРУШАЮЩИХ ИСПЫТАНИЙ**

**Положение о порядке проведения проверки соответствия Органов по сертификации и
Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала
сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих
испытаний**

1. Общие положения

Настоящее «Положение о порядке проведения проверки соответствия Органов по сертификации и Экзаменационных центров требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний» (далее – Положение) определяет:

- порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого или действующего Органа по сертификации (далее - ОС) и/или Экзаменационного центра (далее - ЭЦ) на соответствие требованиям руководящих и методических документов Системы, Требований к Органам по сертификации и Экзаменационным центрам Системы (далее – Требования к ОС и ЭЦ);
- порядок оформления и выдачи Аттестата соответствия (с Условиями его действия);
- порядок проведения инспекционного контроля (проверок) деятельности ОС и/или ЭЦ на соответствие требованиям руководящих и методических документов Системы;
- порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) ОС и/или ЭЦ в случае расширения области деятельности;
- порядок сокращения области деятельности;
- порядок внесения изменений в состав экспертов ОС и экзаменаторов ЭЦ;
- порядок прекращения, приостановления действия и аннулирования Аттестата соответствия ОС;
- порядок оформления результатов экспертного обследования (проверки соответствия) и контроля.

2. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) ОС

2.1. Порядок представления заявителем заявления и документов, необходимых для проведения экспертного обследования (проверки соответствия)

2.1.1. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) осуществляется на основании заявки, оформленной на фирменном бланке организации-заявителя (далее – заявитель) с указанием исходящего номера и даты, подписанной руководителем постоянно действующего исполнительного органа юридического лица, или иным лицом, имеющим право действовать от его имени, и главным бухгалтером.

2.1.2. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия заявитель представляет в руководящий орган Системы заявку по форме, приведенной в Приложении 1.

В заявке указывают:

- сведения о заявителе:
 - организационно-правовая форма юридического лица, полное наименование заявителя;
 - юридический, фактический и почтовый адреса;
 - фамилия, имя и отчество руководителя организации-заявителя;
 - номера телефона, факса и адрес электронной почты;
 - банковские реквизиты.
- фамилию, имя и отчество руководителя ОС;
- заявляемую область сертификационной деятельности;
- сведения об ЭЦ с указанием заявляемой области сертификационной деятельности.

К заявке прилагают:

- оригинал или нотариально заверенную копию Устава заявителя;
- оригинал или нотариально заверенную копию выписки из единого государственного реестра юридических лиц (датированную не ранее чем за один месяц до момента подачи заявки);
- приказ (распоряжение) руководителя организации о создании ОС и назначении руководителя ОС;
- документы действующей системы менеджмента качества (СМК);
- положение об ОС, подписанное руководителем ОС и утвержденное руководителем организации-заявителя;

– копии документов, подтверждающие соответствие заявителя установленным требованиям.

Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) ЭЦ Орган по сертификации должен представить комплект документов, включающий:

– приказ (распоряжение) руководителя организации о создании на его базе ЭЦ и назначении руководителя ЭЦ;

– договор о взаимодействии между ОС и организацией, на базе которой создается (действует) ЭЦ (при наличии);

– положение об ЭЦ, подписанное руководителем ЭЦ, согласованное с руководителем организации, на базе которой создается (действует) ЭЦ, и утвержденное руководителем организации-заявителя;

– копии документов, подтверждающие соответствие ЭЦ заявителя установленным требованиям.

2.1.3. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) с целью расширения области деятельности ОС и/или ЭЦ заявитель представляет в Руководящий орган Системы заявки по формам, приведенным соответственно в Приложении 2 и Приложении 3.

В заявке указывают:

• сведения о заявителе:

– организационно-правовую форму юридического лица, полное наименование заявителя;

– юридический, фактический и почтовый адреса;

– фамилию, имя и отчество руководителя организации-заявителя;

– номера телефона, факса и адрес электронной почты;

– банковские реквизиты.

• фамилию, имя и отчество руководителя ОС;

• заявляемую к расширению область сертификационной деятельности ОС и/или ЭЦ (в случае расширения области сертификационной деятельности ЭЦ).

К заявке прилагают:

– актуализированное положение об ОС, подписанное руководителем ОС, утвержденное руководителем организации-заявителя;

– документы, подтверждающие соответствие заявителя установленным требованиям.

При расширении области деятельности ЭЦ Орган по сертификации должен дополнительно представить комплект документов, включающий:

– актуализированное положение об ЭЦ, подписанное руководителем ЭЦ, согласованное с руководителем организации, на базе которой создается ЭЦ, и утвержденное руководителем организации-заявителя;

– документы, подтверждающие соответствие ЭЦ заявителя установленным требованиям.

2.1.4. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого ЭЦ действующего ОС заявитель представляет в Руководящий орган Системы заявку по форме, приведенной в Приложении 4.

В заявке указывают:

• сведения о заявителе:

– организационно-правовую форму юридического лица, полное наименование заявителя;

– юридический, фактический и почтовый адреса;

– фамилию, имя и отчество руководителя организации-заявителя;

– номера телефона, факса и адрес электронной почты;

– банковские реквизиты.

• фамилию, имя и отчество руководителя ОС;

• сведения об ЭЦ с указанием области деятельности.

К заявке прилагают:

– актуализированное положение об ОС, подписанное руководителем ОС и утвержденное руководителем организации-заявителя;

– приказ (распоряжение) руководителя организации о создании на его базе ЭЦ и назначении руководителя ЭЦ;

- договор о взаимодействии между ОС и организацией, на базе которой создается ЭЦ;
- положение об ЭЦ, подписанное руководителем ЭЦ, согласованное с руководителем организации, на базе которой создается ЭЦ, и утвержденное руководителем организации-заявителя;
- копии документов, подтверждающие соответствие ЭЦ заявителя установленным требованиям.

2.1.5. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с включением кандидата в состав экспертов по сертификации и/или экзаменаторов заявитель представляет в Руководящий орган Системы заявку по форме, приведенной в Приложении 5.

В заявке указывают:

- сведения о заявителе:
 - организационно-правовую форму юридического лица, полное наименование заявителя;
 - юридический, фактический и почтовый адреса;
 - фамилию, имя и отчество руководителя организации-заявителя;
 - номера телефона, факса и адрес электронной почты;
 - банковские реквизиты.
- сведения о кандидатах для включения в состав экспертов по сертификации и/или экзаменаторов (ФИО, основное место работы, должность, сведения об аттестации, место осуществления сертификационной деятельности, область сертификационной деятельности).

К заявке прилагают:

- копию трудового договора с экспертом по сертификации и/или экзаменатором;
- копии аттестационных документов экспертов по сертификации и/или экзаменаторов.

2.1.6. Заявка на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия на новый срок должна быть направлена не менее чем за 30 (тридцать) рабочих дней до истечения срока действия Аттестата соответствия.

2.1.7. Заявитель несет ответственность за полноту и достоверность представленных в документах сведений.

2.1.8. Руководящий орган Системы принимает решение о проведении экспертного обследования (проверки соответствия) или об отказе в проведении экспертного обследования (проверки соответствия) в срок, не превышающий 30 (тридцати) дней со дня приема заявки и прилагаемых к ней документов.

2.1.9. При принятии Руководящим органом Системы решения о проведении экспертного обследования (проверки соответствия) в соответствии с пунктами 2.1.2 - 2.1.4, учитываются следующие критерии:

- потребность в сертификации;
- наличие на данной территории ОС или ЭЦ;
- организационно-технические возможности ОС;
- транспортная и почтовая логистика;
- удаленность ЭЦ от ОС.

2.1.10. При невозможности проведения экспертного обследования (проверки соответствия) в двухмесячный срок по вине заявителя, заявка аннулируется.

2.2. Порядок проведения экспертного обследования (проверки соответствия) заявителя установленным требованиям

2.2.1. Экспертное обследование (проверка соответствия) заявителя установленным требованиям основывается на принципах законности, защиты прав юридического лица, независимости, беспристрастности и компетентности экспертов Системы (утвержденных решением Координационного совета Системы), объективности, всесторонности и полноты проверки, ответственности экспертов Системы за проведение и качество проверки.

2.2.2. Для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Руководящий орган Системы, в зависимости от объема работ и требуемой квалификации экспертов Системы, формирует рабочую группу в количестве (как правило) не более 3 (трех) человек. Состав рабочей группы и сроки проведения экспертного обследования (проверки соответствия) оформляются соответствующим указанием.

2.2.3. Указание направляется заявителю по электронной почте или по факсу.

2.2.4. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) заявителя установленным требованиям осуществляется в форме документарной проверки и/или выездной проверки, проводимой по месту осуществления им сертификационной деятельности.

Экспертное обследование (проверка соответствия) может быть проведено с учетом результатов технического аудита, проведенного компетентной экспертной организацией. Отчет о техническом аудите должен содержать результаты проверки заявителя требованиям документов Системы, относящимся к заявленной области сертификационной деятельности, определенные при проверке организационных и технических возможностей, материально-технической базы, а также профессионального уровня специалистов, в т.ч. путем проведения и оформления экспертами по сертификации процедур сертификации по заявляемой области деятельности.

2.2.5. Рабочая группа в процессе экспертного обследования (проверки соответствия) должна установить факт соответствия или несоответствия заявителя требованиям к ОС (ЭЦ).

2.2.6. По результатам экспертного обследования (проверки соответствия) заявителя установленным требованиям составляется экспертное заключение в двух экземплярах, в котором указываются:

- дата составления заключения;
- дата и номер указания, на основании которого осуществлена проверка;
- фамилии, имена и отчества экспертов Системы;
- наименование проверяемого юридического лица;
- заявленная область сертификационной деятельности;
- сведения о результатах проверки, в том числе оценка соответствия представленных документов, подтверждающих соответствие заявителя установленным требованиям, заявляемой области сертификационной деятельности, замечания и недостатки, выявленные в процессе экспертного обследования (проверки соответствия) (при наличии);
- заключение о соответствии (несоответствии) заявителя установленным требованиям в заявляемой области сертификационной деятельности и возможности (невозможности) получения Аттестата соответствия;
- область сертификационной деятельности, подтвержденная в результате проведенного экспертного обследования (проверки соответствия);
- сведения об экспертах по сертификации и экзаменаторах, обеспечивающих проведение сертификации в установленной по результатам проведенного экспертного обследования (проверки соответствия) области деятельности;
- сведения об ЭЦ и область деятельности ЭЦ, осуществляющего сертификационную деятельность в составе ОС.

2.2.7. Экспертное заключение о соответствии заявителя установленным требованиям подписывается членами рабочей группы.

Член рабочей группы в случае несогласия с заключением о соответствии (несоответствии) заявителя установленным требованиям или с отдельными его положениями вправе приложить к экспертному заключению особое мнение, о чем в заключении делается соответствующая запись.

2.2.8. Один экземпляр экспертного заключения вручается руководителю организации-заявителя (либо его представителю) либо направляется посредством почтовой связи.

2.2.9. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с включением эксперта в состав экспертов по сертификации и/или экзаменатора в состав экзаменаторов осуществляется в форме документарной проверки в порядке, предусмотренном пунктами 2.2.1.-2.2.5. и 2.2.7.-2.2.8.

2.2.10. Проведение экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с изменением области сертификационной деятельности эксперта по сертификации и/или экзаменатора осуществляется в форме документарной проверки без оформления экспертного заключения.

2.2.11. Исключение эксперта по сертификации и/или экзаменатора из состава экспертов по сертификации и/или экзаменаторов осуществляется на основании заявки, оформленной в произвольной форме, без проведения экспертного обследования (проверки соответствия) и оформления экспертного заключения.

3. Порядок принятия решения о соответствии (несоответствии) заявителя установленным требованиям

3.1. Решение о соответствии или несоответствии заявителя установленным требованиям принимается Руководящим органом Системы.

3.2. В случае принятия решения о соответствии заявителя установленным требованиям оформляется Аттестат соответствия, Условия его действия и согласовывается Положение об ОС.

3.3. Аттестат соответствия, Условия его действия и Положение об ОС направляют заявителю, а сведения об ОС (ЭЦ) вносятся в Реестр Системы.

3.4. В случае принятия решения о несоответствии заявителя установленным требованиям письмо с указанием мотивированных причин принятия решения о несоответствии направляется заявителю. Заявка с комплектом документов не возвращается.

3.5. Основанием для принятия решения о несоответствии заявителя установленным требованиям является:

- наличие в заявке и/или прилагаемых к ней документах недостоверной или искаженной информации;

- нарушение установленной формы заявки, требований к заявке и/или прилагаемым к ней документам;

- несоответствие заявителя установленным требованиям по результатам экспертного обследования (проверки соответствия);

3.6. В случае принятия решения о несоответствии заявителя установленным требованиям, рассмотрение повторной заявки возможно не ранее чем через 1 (один) месяц.

4. Требования к содержанию и сроку действия Аттестата соответствия

4.1. Аттестат соответствия должен содержать:

- знак Руководящего органа Системы;

- наименование Руководящего органа Системы;

- номер Аттестата соответствия;

- наименование и организационно-правовую форму заявителя, юридический адрес;

- направление деятельности;

- основание оформления Аттестата соответствия;

- даты выдачи и окончания срока действия Аттестата соответствия.

4.2. Неотъемлемой частью Аттестата соответствия являются Условия действия Аттестата соответствия, содержащие область сертификационной деятельности ОС.

4.3. Срок действия Аттестата соответствия – 3 (три) года.

4.4. Аттестаты соответствия имеют равную юридическую силу на всей территории Российской Федерации.

4.5. В Условиях действия Аттестата соответствия должны быть указаны:

- Направление деятельности;

- Область деятельности:

- Объекты сертификации;

- Характеристики и свойства объекта сертификации, подтверждаемые при сертификации.

- Перечень и область деятельности ЭЦ;

- Состав экспертов по сертификации и экзаменаторов.

5. Контроль сертификационной деятельности ОС

5.1. В период действия Аттестата соответствия Руководящий орган Системы осуществляет инспекционный контроль (проверку) деятельности ОС.

5.2. Инспекционный контроль сертификационной деятельности ОС может быть периодическим (плановым) и внеплановым. Периодический контроль осуществляют не реже одного раза в течение срока действия Аттестата соответствия. Внеплановый контроль проводят по решению Руководящего органа Системы или в случаях поступления претензий, жалоб, апелляций к сертификационной деятельности ОС.

5.3. В случае выявления при проведении инспекционного контроля сертификационной деятельности ОС нарушений требований документов Системы может быть принято решение о приостановлении действия или аннулировании Аттестата соответствия. В этом случае ОС обязан приостановить (прекратить) сертификационную деятельность и в десятидневный срок вернуть Аттестат соответствия в Руководящий орган Системы.

5.4. Инспекционный контроль сертификационной деятельности ОС проводится посредством экспертизы представленных документов и сведений по месту нахождения Руководящего органа Системы и/или выездной экспертизы по месту осуществления сертификационной деятельности ОС.

Проведение инспекционного контроля может быть осуществлено с учетом результатов технического аудита, проведенного компетентной экспертной организацией.

5.5. Инспекционный контроль деятельности ОС проводится рабочей группой, формируемой в порядке, установленном пунктом 2.2.2. настоящего Положения.

5.6. ОС обязаны предоставить рабочей группе, проводящей экспертизу, документы, связанные с целями, задачами и предметом экспертизы.

5.7. По результатам инспекционного контроля (проверки) деятельности ОС составляется экспертное заключение о соответствии (несоответствии) ОС установленным требованиям в двух экземплярах.

Член рабочей группы в случае несогласия с заключением или с отдельными его положениями вправе приложить к заключению особое мнение, о чем в заключении делается соответствующая запись.

5.8. Экспертное заключение о соответствии (несоответствии) ОС установленным требованиям должно содержать следующие сведения:

- дата составления заключения;
- фамилии, имена и отчества экспертов Системы;
- наименование проверяемого юридического лица;
- сведения о результатах инспекционного контроля (проверки), в том числе выявленные несоответствия установленным требованиям и заключение о соответствии (несоответствии) ОС установленным требованиям с указанием таких требований и оснований для соответствующих выводов;

5.9. Один экземпляр экспертного заключения вручается руководителю организации-заявителя (либо его представителю) либо направляется посредством почтовой связи.

6. Порядок предоставления дубликата и копии Аттестата соответствия

6.1. В случае утраты Аттестата соответствия или его порчи ОС вправе обратиться с заявлением о предоставлении дубликата Аттестата соответствия.

6.2. Руководящий орган Системы оформляет дубликат Аттестата соответствия на бланке с пометками «дубликат» и направляет дубликат в ОС.

6.3. ОС имеет право на получение заверенной копии Аттестата соответствия, которая направляется в ОС после получения заявления о предоставлении копии Аттестата соответствия.

7. Порядок переоформления Аттестата соответствия и Условий действия

7.1. Аттестат соответствия подлежит переоформлению в случаях:

- реорганизации юридического лица в формах, предусмотренных пунктом 7.3;
- изменения наименования юридического лица и/или его юридического адреса.

7.2. Для переоформления Аттестата соответствия ОС, его правопреемник, представляет в Руководящий орган Системы заявление о переоформлении Аттестата соответствия и оригинал действующего Аттестата соответствия.

7.3. В случае реорганизации юридического лица в форме слияния, присоединения и преобразования, в заявлении о переоформлении Аттестата соответствия указываются новые сведения о заявителе или его правопреемнике, предусмотренные пунктом 2.1.2. Заявление о переоформлении Аттестата соответствия и прилагаемые к нему документы представляются в Руководящий орган Системы не позднее чем через 15 (пятнадцать) рабочих дней со дня внесения соответствующих изменений в единый государственный реестр юридических лиц.

7.4. В случае изменения наименования юридического лица и/или его юридического адреса, в заявлении о переоформлении Аттестата соответствия указываются новые сведения о заявителе.

7.5. В случае если заявление о переоформлении Аттестата соответствия оформлено с нарушением требований, установленных настоящим разделом, и/или прилагаемые к нему документы представлены не в полном объеме, Аттестат соответствия не переоформляется до устранения выявленных нарушений и/или представления документов, которые отсутствуют.

7.6. После получения заявления о переоформлении Аттестата соответствия и прилагаемых к нему документов, Руководящий орган Системы осуществляет их рассмотрение, а также проверку достоверности содержащихся в указанных заявлении и прилагаемых к нему документах новых сведений и принимает решение о переоформлении Аттестата соответствия или об отказе в его переоформлении.

7.7. Основанием отказа в переоформлении Аттестата соответствия является наличие в представленных заявлении и прилагаемых к нему документах недостоверной или искаженной информации. В случае отказа в переоформлении Аттестата соответствия сертификационная деятельность ОС приостанавливается.

7.8. Условия действия Аттестата соответствия подлежат переоформлению в случаях:

- расширения области деятельности ОС и/или ЭЦ;
- сокращения области деятельности ОС и/или ЭЦ;
- создания нового ЭЦ действующим ОС;
- изменения состава экспертов по сертификации и/или экзаменаторов.

7.9. Переоформление Условий действия Аттестата соответствия в случаях расширения области сертификационной деятельности ОС (ЭЦ), создания нового ЭЦ действующим ОС и расширения состава экспертов по сертификации и/или экзаменаторов производится на основании экспертного заключения.

8. Порядок прекращения действия Аттестата соответствия

8.1. Действие Аттестата соответствия прекращается в следующих случаях:

- представление организацией заявления о прекращении деятельности;
- прекращение деятельности юридического лица в соответствии с законодательством Российской Федерации о государственной регистрации юридических лиц и индивидуальных предпринимателей.

8.2. ОС, имеющий намерение прекратить деятельность, не позднее чем за 15 (пятнадцать) рабочих дней до дня фактического прекращения деятельности обязан представить или направить в Руководящий орган Системы заказным почтовым отправлением с уведомлением о вручении заявления о прекращении сертификационной деятельности.

8.3. Руководящий орган Системы вносит запись об исключении сведений об ОС и ЭЦ из Реестра Системы после получения заявления о прекращении деятельности или сведений, полученных от федерального органа исполнительной власти, осуществляющего государственную регистрацию юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, о дате и регистрации внесенных записей об исключении сведений о юридическом лице из единого государственного реестра юридических лиц в связи с прекращением им деятельности.

9. Порядок приостановления и возобновления действия Аттестата соответствия, аннулирования аттестата соответствия, сокращения области ОС

9.1. Действие Аттестата соответствия приостанавливается в случае:

- если при проведении инспекционного контроля (проверки) выявлено несоответствие ОС установленным требованиям Системы;
- непредставления в течение трёх месяцев в установленный срок сведений о результатах своей сертификационной деятельности;
- отказа или уклонения от проведения инспекционного контроля.

9.2. Действие Аттестата соответствия приостанавливается в определенной области деятельности в случае неисполнения ОС в установленный срок предписания об устранении

выявленных несоответствий установленным требованиям в определенной области деятельности.

9.3. Срок приостановления действия Аттеста соответствия не может превышать 3 (трех) месяцев со дня вынесения решения о приостановлении действия Аттеста соответствия.

9.4. В решении Руководящего органа Системы о приостановлении действия Аттеста соответствия в определенной области указываются сведения об области деятельности, в отношении которой принято решение о приостановлении действия Аттеста соответствия, конкретный адрес места (или мест) осуществления сертификационной деятельности в этой области и срок устранения выявленных несоответствий.

9.5. Срок действия Аттеста соответствия не продлевается на время приостановления его действия.

9.6. После получения письменного отчета ОС об устранении выявленных несоответствий установленным требованиям проводится внеплановая проверка устранения ОС выявленных несоответствий в порядке, предусмотренном разделом 5.

9.7. Если в установленный срок ОС не устранил выявленные нарушения, Руководящий орган Системы принимает решение об аннулировании Аттеста соответствия в случае, если действие Аттеста соответствия было приостановлено на основании, указанном в пункте 9.1.

9.8. Руководящий орган Системы может принять решение об аннулировании Аттеста соответствия в случае наличия выявленных в установленном порядке в течение года более двух случаев несоответствий установленным требованиям или в течение срока действия Аттеста соответствия – более трех случаев.

9.9. Область сертификационной деятельности ОС сокращается в случае:

– если ОС, действие Аттеста соответствия которого было приостановлено на основании, указанном в пункте 9.2, повторно не устранил выявленные несоответствия установленным требованиям;

– представления ОС заявления о сокращении области деятельности.

9.10. ОС, имеющий намерение сократить область сертификационной деятельности, обязан не позднее, чем за пятнадцать рабочих дней до дня фактического прекращения деятельности в сокращаемой области представить в Руководящий орган Системы заявление о сокращении области сертификационной деятельности.

9.11. Возобновление действия Аттеста соответствия возможно после проведения повторного экспертного обследования (проверки соответствия) и установления факта устранения ОС выявленных несоответствий.

9.12. Сведения о приостановлении, возобновлении, аннулировании действия Аттеста соответствия, сокращении области деятельности вносятся в Реестр Системы.

Исх.№ _____ от _____

**В руководящий орган
Системы СДС НАКС**

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) с целью получения Аттестата соответствия для выполнения работ по добровольной сертификации в качестве Органа по сертификации в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты и сайта _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) с целью получения Аттестата соответствия для выполнения работ по добровольной сертификации в качестве Органа по сертификации в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний в соответствии со следующей областью деятельности.

ЗАЯВЛЯЕМАЯ ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОРГАНА ПО СЕРТИФИКАЦИИ (в соответствии с Правилами функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний):

Объект сертификации:

1. Сварщик

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); МФ (121); МФ (124); МФ (125); МАДП (131); МПИ (132); МПИ (133); МП (135); МПГ (136); МПГ (138); РАД (141); МАД (141); РАД (142); РНИ (143); МНИ (143); РАД (145); МАД (145); МНИ (146); РНА (147); МНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); Г (311); Г (312); Г (313); Г; Т (71); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	--

2. Сварщик-оператор

Способы (процессы) сварки:	АПС (114); АФ (121); АФ (122); АФ (124); АФ (125); АФ (126); ААДП (131); АПИ (132); АПИ (133); АПГ (135); АППГ (136); АППГ (138); ААД (141); ААД (142); АНИ (143); ААД (145); АНИ (146); АНА (147); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); НИ; ЗН; П (151); П (152); П (153); П (154); П (155).
-----------------------------------	---

3. Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:	<ul style="list-style-type: none"> Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту;
------------------------------	---

	<ul style="list-style-type: none"> • Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок; • Восстановление геометрических параметров деталей; • Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.
--	--

4. Термист

Способы термообработки:	ТИН; ТРН; ТКН; ТКОН; ТГН; ТСН; ТНЭП.
--------------------------------	--------------------------------------

5. Паяльщик

Способы (процессы) пайки:	ПАК (912); ПАК (919); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (947); ПАК (949); СПГ (971); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975).
----------------------------------	--

6. Паяльщик-оператор

Способы (процессы) пайки:	ПАК (911); ПАК (912); ПАК (913); ПАК (914); ПАК (916); ПАК (918); ПАК (919); ПАК (921); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (924); ПАК (925); ПАК (926); ПАК (941); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (944); ПАК (945); ПАК (946); ПАК (947); ПАК (948); ПАК (949); ПАК (951); ПАК (953); ПАК (954); ПАК (955); ПАК (957); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975); СПД (976); СПЭ (977).
----------------------------------	--

7. Резчик

Способы (процессы) резки:	РВД (821); РКД (822); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834); СК (86); СВД (871); СКД (872).
----------------------------------	---

8. Резчик-оператор

Способы (процессы) резки:	СК (86); СВД (871); СКД (872); РЛ (84); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834).
----------------------------------	--

9. Специалист сварочного производства (ССП)

Вид производственной деятельности ССП:	<ul style="list-style-type: none"> • Мастер • Технолог • Инженер • Инструктор • Преподаватель
---	--

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	<ul style="list-style-type: none"> • Дефектоскопист • Технолог • Инженер
Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; ЛТ; МТ; РТ; РТ; СТ; УТ; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	<ul style="list-style-type: none"> • Лаборант • Инженер
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
<p>1. Механические статические испытания</p> <p>1.1. Прочности на растяжение;</p> <p>1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C;</p> <p>1.3. Прочности на сжатие;</p> <p>1.4. Прочности на изгиб;</p> <p>1.5. Прочности на кручение;</p> <p>1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C};</p> <p>1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении;</p> <p>1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.</p> <p>2. Механические динамические испытания</p> <p>2.1. Ударной вязкости;</p> <p>2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.</p> <p>3. Методы измерения твердости</p> <p>3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика);</p> <p>3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара);</p> <p>3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды);</p>	

<p>3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника);</p> <p>3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);</p> <p>3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);</p> <p>3.7. Измерение методом ударного отпечатка;</p> <p>3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);</p> <p>3.9. Кинетический метод.</p> <p>4. Испытания на коррозионную стойкость</p> <p>4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;</p> <p>4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;</p> <p>4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;</p> <p>4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;</p> <p>4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;</p> <p>4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.</p> <p>5. Методы технологических испытаний</p> <p>5.1. Расплющивание и сплющивание;</p> <p>5.2. Загиб;</p> <p>5.3. Раздача;</p> <p>5.4. Бортование;</p> <p>5.5. На осадку.</p> <p>6. Методы исследования структуры материалов</p> <p>6.1. Металлографические исследования;</p> <p>6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;</p> <p>6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;</p> <p>6.4. Электронно-микроскопические исследования.</p> <p>7. Методы определения содержания элементов</p> <p>7.1. Спектральный анализ;</p> <p>7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;</p> <p>7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.</p> <p>8. Специальные виды (методы) испытаний.</p>

12. Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); АПС (114); МФ (121); АФ (121); АФ (122); МФ (124); АФ (124); МФ (125); АФ (125); АФ (126); МАДП (131); ААДП (131); МПИ (132); АПИ (132); МПИ (133); АПИ (133); МП (135); АПГ (135); МПГ (136); АППГ (136); МПГ (138); АППГ (138); РАД (141); МАД (141); ААД (141); РАД (142); ААД (142); РНИ (143); МНИ (143); АНИ (143); РАД (145); МАД (145); ААД (145); МНИ (146); АНИ (146); РНА (147); МНА (147); АНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); Г (311); Г (312); Г (313); Г; У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); Т (71); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	---

Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; LT; МТ; РТ; ST; UT; VT.
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
<p>1. Механические статические испытания</p> <p>1.1. Прочности на растяжение;</p> <p>1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C;</p> <p>1.3. Прочности на сжатие;</p> <p>1.4. Прочности на изгиб;</p> <p>1.5. Прочности на кручение;</p> <p>1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C};</p> <p>1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении;</p> <p>1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.</p> <p>2. Механические динамические испытания</p> <p>2.1. Ударной вязкости;</p> <p>2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.</p> <p>3. Методы измерения твердости</p>	

- 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика);
- 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара);
- 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды);
- 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника);
- 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);
- 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);
- 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
- 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
- 3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

СВЕДЕНИЯ ОБ ЭКЗАМЕНАЦИОННЫХ ЦЕНТРАХ:

Полное наименование организации, на базе которой создается ЭЦ _____

Адрес организации: _____

- юридический _____

- фактический _____

Руководитель экзаменационного центра _____

ЗАЯВЛЯЕМАЯ ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

Объект сертификации:

1. Сварщик

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); МФ (121); МФ (124); МФ (125); МАДП (131); МПИ (132); МПИ (133); МП (135); МПГ (136); МПГ (138); РАД (141); МАД (141); РАД (142); РНИ (143); МНИ (143); РАД (145); МАД (145); МНИ (146); РНА (147); МНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); Г (311); Г (312); Г (313); Г; Т (71); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	--

2. Сварщик-оператор

Способы (процессы) сварки:	АПС (114); АФ (121); АФ (122); АФ (124); АФ (125); АФ (126); ААДП (131); АПИ (132); АПИ (133); АПГ (135); АППГ (136); АППГ (138); ААД (141); ААД (142); АНИ (143); ААД (145); АНИ (146); АНА (147); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); НИ; ЗН; П (151); П (152); П (153); П (154); П (155).
-----------------------------------	---

3. Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:	<ul style="list-style-type: none">• Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту;• Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок;• Восстановление геометрических параметров деталей;• Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.
------------------------------	--

4. Термист

Способы термообработки:	ТИН; ТРН; ТКН; ТКОН; ТГН; ТСН; ТНЭП.
--------------------------------	--------------------------------------

5. Паяльщик

Способы (процессы) пайки:	ПАК (912); ПАК (919); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (947); ПАК (949); СПГ (971); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975).
----------------------------------	--

6. Паяльщик-оператор

Способы (процессы) пайки:	ПАК (911); ПАК (912); ПАК (913); ПАК (914); ПАК (916); ПАК (918); ПАК (919); ПАК (921); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (924); ПАК (925); ПАК (926); ПАК (941); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (944); ПАК (945); ПАК (946); ПАК (947); ПАК (948); ПАК (949); ПАК (951); ПАК (953); ПАК (954); ПАК (955); ПАК (957); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975); СПД (976); СПЭ (977).
----------------------------------	--

7. Резчик

Способы (процессы) резки:	РВД (821); РКД (822); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834); СК (86); СВД (871); СКД (872).
----------------------------------	---

8. Резчик-оператор

Способы (процессы) резки:	СК (86); СВД (871); СКД (872); РЛ (84); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834).
----------------------------------	--

9. Специалист сварочного производства (ССП)

Вид производственной деятельности ССП:	<ul style="list-style-type: none">• Мастер• Технолог• Инженер• Инструктор• Преподаватель
---	--

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	<ul style="list-style-type: none">• Дефектоскопист• Технолог• Инженер
Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; ЛТ; МТ; РТ; СТ; УТ; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	<ul style="list-style-type: none">• Лаборант• Инженер
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания	
1.1. Прочности на растяжение;	
1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C;	
1.3. Прочности на сжатие;	
1.4. Прочности на изгиб;	
1.5. Прочности на кручение;	
1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{IC} ;	
1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении;	

<p>1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.</p> <p>2. Механические динамические испытания</p> <p>2.1. Ударной вязкости;</p> <p>2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.</p> <p>3. Методы измерения твердости</p> <p>3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика);</p> <p>3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара);</p> <p>3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды);</p> <p>3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника);</p> <p>3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);</p> <p>3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);</p> <p>3.7. Измерение методом ударного отпечатка;</p> <p>3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);</p> <p>3.9. Кинетический метод.</p> <p>4. Испытания на коррозионную стойкость</p> <p>4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;</p> <p>4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;</p> <p>4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;</p> <p>4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;</p> <p>4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;</p> <p>4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.</p> <p>5. Методы технологических испытаний</p> <p>5.1. Расплющивание и сплющивание;</p> <p>5.2. Загиб;</p> <p>5.3. Раздача;</p> <p>5.4. Бортование;</p> <p>5.5. На осадку.</p> <p>6. Методы исследования структуры материалов</p> <p>6.1. Металлографические исследования;</p> <p>6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;</p> <p>6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;</p> <p>6.4. Электронно-микроскопические исследования.</p> <p>7. Методы определения содержания элементов</p> <p>7.1. Спектральный анализ;</p> <p>7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;</p> <p>7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.</p> <p>8. Специальные виды (методы) испытаний.</p>

12. Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); АПС (114); МФ (121); АФ (121); АФ (122); МФ (124); АФ (124); МФ (125); АФ (125); АФ (126); МАДП (131); ААДП (131); МПИ (132); АПИ (132); МПИ (133); АПИ (133); МП (135); АПГ (135); МПГ (136); АППГ (136); МПГ (138); АППГ (138); РАД (141); МАД (141); ААД (141); РАД (142); ААД (142); РНИ (143); МНИ (143); АНИ (143); РАД (145); МАД (145); ААД (145); МНИ (146); АНИ (146); РНА (147); МНА (147); АНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); Г (311); Г (312); Г (313); Г; У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); Т (71); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); Э; НГ; НИ; ЗН.
----------------------------	---

Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; ЛТ; МТ; РТ; РТ; СТ; УТ; VT.
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания	
1.1. Прочности на растяжение;	
1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C;	
1.3. Прочности на сжатие;	
1.4. Прочности на изгиб;	

- 1.5. Прочности на кручение;
- 1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} ;
- 1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении;
- 1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.
- 2. Механические динамические испытания**
 - 2.1. Ударной вязкости;
 - 2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.
- 3. Методы измерения твердости**
 - 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика);
 - 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара);
 - 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды);
 - 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника);
 - 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);
 - 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);
 - 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
 - 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
 - 3.9. Кинетический метод.
- 4. Испытания на коррозионную стойкость**
 - 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
 - 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
 - 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
 - 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
 - 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
 - 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.
- 5. Методы технологических испытаний**
 - 5.1. Расплющивание и сплющивание;
 - 5.2. Загиб;
 - 5.3. Раздача;
 - 5.4. Бортование;
 - 5.5. На осадку.
- 6. Методы исследования структуры материалов**
 - 6.1. Металлографические исследования;
 - 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
 - 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
 - 6.4. Электронно-микроскопические исследования.
- 7. Методы определения содержания элементов**
 - 7.1. Спектральный анализ;
 - 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
 - 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.
- 8. Специальные виды (методы) испытаний.**

Ф. И. О. руководителя Органа по сертификации _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех представленных сведений, ознакомлен с документами Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний и обязуется:

- обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Органа по сертификации;
- оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов;
- принять на себя затраты по проведению инспекционного контроля за деятельностью Органа по сертификации.

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П.

Исх.№ _____ от _____

**В руководящий орган
Системы СДС НАКС**

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) с целью расширения области деятельности
Органа по сертификации в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства,
специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты и сайта _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) с целью расширения области деятельности Органа по сертификации в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний в соответствии со следующей областью деятельности.

ЗАЯВЛЯЕМАЯ К РАСШИРЕНИЮ ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

Объект сертификации:

1. Сварщик

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); МФ (121); МФ (124); МФ (125); МАДП (131); МПИ (132); МПИ (133); МП (135); МПГ (136); МПГ (138); РАД (141); МАД (141); РАД (142); РНИ (143); МНИ (143); РАД (145); МАД (145); МНИ (146); РНА (147); МНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); Г (311); Г (312); Г (313); Г; Т (71); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	--

2. Сварщик-оператор

Способы (процессы) сварки:	АПС (114); АФ (121); АФ (122); АФ (124); АФ (125); АФ (126); ААДП (131); АПИ (132); АПИ (133); АПГ (135); АППГ (136); АППГ (138); ААД (141); ААД (142); АНИ (143); ААД (145); АНИ (146); АНА (147); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); НИ; ЗН; П (151); П (152); П (153); П (154); П (155).
-----------------------------------	---

3. Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:	<ul style="list-style-type: none"> • Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту; • Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок; • Восстановление геометрических параметров деталей; • Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.
------------------------------	---

4. Термист

Способы термообработки:	ТИН; ТРН; ТКН; ТКОН; ТГН; ТСН; ТНЭП.
--------------------------------	--------------------------------------

5. Паяльщик

Способы (процессы) пайки:	ПАК (912); ПАК (919); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (947); ПАК (949); СПГ (971); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975).
----------------------------------	--

6. Паяльщик-оператор

Способы (процессы) пайки:	ПАК (911); ПАК (912); ПАК (913); ПАК (914); ПАК (916); ПАК (918); ПАК (919); ПАК (921); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (924); ПАК (925); ПАК (926); ПАК (941); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (944); ПАК (945); ПАК (946); ПАК (947); ПАК (948); ПАК (949); ПАК (951); ПАК (953); ПАК (954); ПАК (955); ПАК (957); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975); СПД (976); СПЭ (977).
----------------------------------	--

7. Резчик

Способы (процессы) резки:	РВД (821); РКД (822); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834); СК (86); СВД (871); СКД (872).
----------------------------------	---

8. Резчик-оператор

Способы (процессы) резки:	СК (86); СВД (871); СКД (872); РЛ (84); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834).
----------------------------------	--

9. Специалист сварочного производства (ССП)

Вид производственной деятельности ССП:	<ul style="list-style-type: none">• Мастер• Технолог• Инженер• Инструктор• Преподаватель
---	--

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	<ul style="list-style-type: none">• Дефектоскопист• Технолог• Инженер
Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; ЛТ; МТ; РТ; РТ; СТ; УТ; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	<ul style="list-style-type: none">• Лаборант• Инженер
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания 1.1. Прочности на растяжение; 1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C; 1.3. Прочности на сжатие; 1.4. Прочности на изгиб; 1.5. Прочности на кручение; 1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} ; 1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении; 1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.	
2. Механические динамические испытания 2.1. Ударной вязкости; 2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.	
3. Методы измерения твердости 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика); 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара); 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды); 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника); 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика); 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка); 3.7. Измерение методом ударного отпечатка; 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);	

3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

12. Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); АПС (114); МФ (121); АФ (121); АФ (122); МФ (124); АФ (124); МФ (125); АФ (125); АФ (126); МАДП (131); ААДП (131); МПИ (132); АПИ (132); МПИ (133); АПИ (133); МП (135); АПГ (135); МПГ (136); АППГ (136); МПГ (138); АППГ (138); РАД (141); МАД (141); ААД (141); РАД (142); ААД (142); РНИ (143); МНИ (143); АНИ (143); РАД (145); МАД (145); ААД (145); МНИ (146); АНИ (146); РНА (147); МНА (147); АНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); Г (311); Г (312); Г (313); Г; У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); Т (71); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	---

Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; LT; МТ; РТ; RT; ST; UT; VT.
--	---

Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания	
1.1. Прочности на растяжение;	
1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°С;	
1.3. Прочности на сжатие;	
1.4. Прочности на изгиб;	
1.5. Прочности на кручение;	
1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} ;	
1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении;	
1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.	
2. Механические динамические испытания	
2.1. Ударной вязкости;	
2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.	
3. Методы измерения твердости	
3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика);	
3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара);	
3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды);	
3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника);	
3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);	

- 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);
- 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
- 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
- 3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

Ф. И. О. руководителя Органа по сертификации _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
Полное наименование организации-заявителя
представленных сведений, ознакомлен с документами Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний и обязуется:
– обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Органа по сертификации;
– оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов;
– принять на себя затраты по проведению инспекционного контроля за деятельностью Органа по сертификации.

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П.

Исх.№ _____ от _____

**В руководящий орган
Системы СДС НАКС**

ЗАЯВКА

на проведение экспертного обследования (проверки соответствия) с целью расширения области деятельности экзаменационного центра в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____

Адрес организации: _____

- юридический _____

- фактический _____

- почтовый _____

Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____

Телефон, факс, адрес электронной почты и сайта _____

Банковские реквизиты:

ИНН/КПП _____

Банк получателя _____

Расч. счет _____

Корр. счет _____

БИК / ОГРН _____

ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
Полное наименование организации-заявителя
(проверку соответствия) с целью расширения области деятельности экзаменационного центра в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний в соответствии со следующей областью деятельности.

ЗАЯВЛЯЕМАЯ К РАСШИРЕНИЮ ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЭКЗАМЕНАЦИОННОГО ЦЕНТРА:

Объект сертификации:

1. Сварщик

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); МФ (121); МФ (124); МФ (125); МАДП (131); МПИ (132); МПИ (133); МП (135); МПГ (136); МПГ (138); РАД (141); МАД (141); РАД (142); РНИ (143); МНИ (143); РАД (145); МАД (145); МНИ (146); РНА (147); МНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); Г (311); Г (312); Г (313); Г; Т (71); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	--

2. Сварщик-оператор

Способы (процессы) сварки:	АПС (114); АФ (121); АФ (122); АФ (124); АФ (125); АФ (126); ААДП (131); АПИ (132); АПИ (133); АПГ (135); АППГ (136); АППГ (138); ААД (141); ААД (142); АНИ (143); ААД (145); АНИ (146); АНА (147); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); НИ; ЗН; П (151); П (152); П (153); П (154); П (155).
-----------------------------------	---

3. Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:	<ul style="list-style-type: none"> • Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту; • Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок; • Восстановление геометрических параметров деталей; • Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.
------------------------------	---

4. Термист

Способы термообработки:	ТИН; ТРН; ТКН; ТКОН; ТГН; ТСН; ТНЭП.
-------------------------	--------------------------------------

5. Паяльщик

Способы (процессы) пайки:	ПАК (912); ПАК (919); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (947); ПАК (949); СПГ (971); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975).
---------------------------	--

6. Паяльщик-оператор

Способы (процессы) пайки:	ПАК (911); ПАК (912); ПАК (913); ПАК (914); ПАК (916); ПАК (918); ПАК (919); ПАК (921); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (924); ПАК (925); ПАК (926); ПАК (941); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (944); ПАК (945); ПАК (946); ПАК (947); ПАК (948); ПАК (949); ПАК (951); ПАК (953); ПАК (954); ПАК (955); ПАК (957); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975); СПД (976); СПЭ (977).
---------------------------	--

7. Резчик

Способы (процессы) резки:	РВД (821); РКД (822); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834); СК (86); СВД (871); СКД (872).
---------------------------	---

8. Резчик-оператор

Способы (процессы) резки:	СК (86); СВД (871); СКД (872); РЛ (84); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834).
---------------------------	--

9. Специалист сварочного производства (ССП)

Вид производственной деятельности ССП:	<ul style="list-style-type: none">• Мастер• Технолог• Инженер• Инструктор• Преподаватель
--	--

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	<ul style="list-style-type: none">• Дефектоскопист• Технолог• Инженер
Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; ЛТ; МТ; РТ; РТ; СТ; УТ; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	<ul style="list-style-type: none">• Лаборант• Инженер
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания 1.1. Прочности на растяжение; 1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C; 1.3. Прочности на сжатие; 1.4. Прочности на изгиб; 1.5. Прочности на кручение; 1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} ; 1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении; 1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.	
2. Механические динамические испытания 2.1. Ударной вязкости; 2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.	
3. Методы измерения твердости 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика); 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара); 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды); 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника); 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика); 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);	

- 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
- 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
- 3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

12. Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); АПС (114); МФ (121); АФ (121); АФ (122); МФ (124); АФ (124); МФ (125); АФ (125); АФ (126); МАДП (131); ААДП (131); МПИ (132); АПИ (132); МПИ (133); АПИ (133); МП (135); АПГ (135); МПГ (136); АППГ (136); МПГ (138); АППГ (138); РАД (141); МАД (141); ААД (141); РАД (142); ААД (142); РНИ (143); МНИ (143); АНИ (143); РАД (145); МАД (145); ААД (145); МНИ (146); АНИ (146); РНА (147); МНА (147); АНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); Г (311); Г (312); Г (313); Г; У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); Т (71); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	---

Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; LT; МТ; РТ; RT; ST; UT; VT.
--	---

Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания	
<ul style="list-style-type: none"> 1.1. Прочности на растяжение; 1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C; 1.3. Прочности на сжатие; 1.4. Прочности на изгиб; 1.5. Прочности на кручение; 1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C}; 1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении; 1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов. 	
2. Механические динамические испытания	
<ul style="list-style-type: none"> 2.1. Ударной вязкости; 2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба. 	
3. Методы измерения твердости	
<ul style="list-style-type: none"> 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика); 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара); 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды); 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника); 	

- 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);
- 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);
- 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
- 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
- 3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

Ф. И. О. руководителя Органа по сертификации _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
Полное наименование организации-заявителя
представленных сведений, ознакомлен с документами Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний и обязуется:
– обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) экзаменационного центра;
– оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов;
– принять на себя затраты по проведению инспекционного контроля за деятельностью экзаменационного центра.

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П.

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

В руководящий орган
Системы СДС НАКС

ЗАЯВКА

для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого экзаменационного центра действующего Органа по сертификации в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____

Адрес организации: _____

- юридический _____

- фактический _____

- почтовый _____

Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____

Телефон, факс, адрес электронной почты и сайта _____

Банковские реквизиты: _____

ИНН/КПП _____

Банк получателя _____

Расч. счет _____

Корр. счет _____

БИК / ОГРН _____

ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование

Полное наименование организации-заявителя
(проверку соответствия) создаваемого экзаменационного центра действующего Органа по сертификации в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний в соответствии со следующей областью деятельности.

ЗАЯВЛЯЕМАЯ ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:**Объект сертификации:****1. Сварщик**

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); МФ (121); МФ (124); МФ (125); МАДП (131); МПИ (132); МПИ (133); МП (135); МПГ (136); МПГ (138); РАД (141); МАД (141); РАД (142); РНИ (143); МНИ (143); РАД (145); МАД (145); МНИ (146); РНА (147); МНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); Г (311); Г (312); Г (313); Г; Т (71); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	--

2. Сварщик-оператор

Способы (процессы) сварки:	АПС (114); АФ (121); АФ (122); АФ (124); АФ (125); АФ (126); ААДП (131); АПИ (132); АПИ (133); АПГ (135); АППГ (136); АППГ (138); ААД (141); ААД (142); АНИ (143); ААД (145); АНИ (146); АНА (147); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); НИ; ЗН; П (151); П (152); П (153); П (154); П (155).
-----------------------------------	---

3. Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:	<ul style="list-style-type: none"> • Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту; • Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок; • Восстановление геометрических параметров деталей; • Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.
------------------------------	---

4. Термист

Способы термообработки:	ТИН; ТРН; ТКН; ТКОН; ТГН; ТСН; ТНЭП.
-------------------------	--------------------------------------

5. Паяльщик

Способы (процессы) пайки:	ПАК (912); ПАК (919); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (947); ПАК (949); СПГ (971); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975).
---------------------------	--

6. Паяльщик-оператор

Способы (процессы) пайки:	ПАК (911); ПАК (912); ПАК (913); ПАК (914); ПАК (916); ПАК (918); ПАК (919); ПАК (921); ПАК (922); ПАК (923); ПАК (924); ПАК (925); ПАК (926); ПАК (941); ПАК (942); ПАК (943); ПАК (944); ПАК (945); ПАК (946); ПАК (947); ПАК (948); ПАК (949); ПАК (951); ПАК (953); ПАК (954); ПАК (955); ПАК (957); СПД (972); СПД (973); СПД (974); СПД (975); СПД (976); СПЭ (977).
---------------------------	--

7. Резчик

Способы (процессы) резки:	РВД (821); РКД (822); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834); СК (86); СВД (871); СКД (872).
---------------------------	---

8. Резчик-оператор

Способы (процессы) резки:	СК (86); СВД (871); СКД (872); РЛ (84); РП (831); РП (832); РВП (833); РП (834).
---------------------------	--

9. Специалист сварочного производства (ССП)

Вид производственной деятельности ССП:	<ul style="list-style-type: none">• Мастер• Технолог• Инженер• Инструктор• Преподаватель
--	--

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	<ul style="list-style-type: none">• Дефектоскопист• Технолог• Инженер
Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; ЛТ; МТ; РТ; РТ; СТ; УТ; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	<ul style="list-style-type: none">• Лаборант• Инженер
Виды и методы механических испытаний и исследований:	
1. Механические статические испытания 1.1. Прочности на растяжение; 1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C; 1.3. Прочности на сжатие; 1.4. Прочности на изгиб; 1.5. Прочности на кручение; 1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} ; 1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении; 1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов.	
2. Механические динамические испытания 2.1. Ударной вязкости; 2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба.	
3. Методы измерения твердости 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика); 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара); 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды); 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника); 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика); 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);	

- 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
- 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
- 3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

12. Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки:	РД (111); МД (112); МПС (114); АПС (114); МФ (121); АФ (121); АФ (122); МФ (124); АФ (124); МФ (125); АФ (125); АФ (126); МАДП (131); ААДП (131); МПИ (132); АПИ (132); МПИ (133); АПИ (133); МП (135); АПГ (135); МПГ (136); АППГ (136); МПГ (138); АППГ (138); РАД (141); МАД (141); ААД (141); РАД (142); ААД (142); РНИ (143); МНИ (143); АНИ (143); РАД (145); МАД (145); ААД (145); МНИ (146); АНИ (146); РНА (147); МНА (147); АНА (147); П (151); П (152); П (153); П (154); П (155); ДМ (185); КТС (211); КТС (212); КШС (221); КШС (222); КШС (223); КШС (224); КШС (225); КШС (226); КРС (231); КРС (232); КСО (241); КСО (242); КСС (25); КСО (26); ВЧС (27); Г (311); Г (312); Г (313); Г; У (41); СТ (421); СТ (422); СТ (423); СТ (43); В (441); МИ (442); Д (45); ГП (47); ДХ (48); ДП (49); ЭЛ (511); ЭЛ (512); ЭЛ (513); Л (521); Л (522); Л (523); Т (71); ЭШ (721); ЭШ (722); ДПФ (73); И (741); И (742); И (743); СЛ (753); ПС (783); ПС (784); ПС (785); ПС (786); ПС (787); Э; НГ; НИ; ЗН.
-----------------------------------	---

Методы неразрушающего контроля:	АТ; ЕТ; ТТ; LT; МТ; РТ; RT; ST; UT; VT.
--	---

Виды и методы механических испытаний и исследований:

<p>1. Механические статические испытания</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.1. Прочности на растяжение; 1.2. Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C; 1.3. Прочности на сжатие; 1.4. Прочности на изгиб; 1.5. Прочности на кручение; 1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C}; 1.7. Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении; 1.8. Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов. <p>2. Механические динамические испытания</p> <ul style="list-style-type: none"> 2.1. Ударной вязкости; 2.2. Склонности к механическому старению методом ударного изгиба. <p>3. Методы измерения твердости</p> <ul style="list-style-type: none"> 3.1. По Бринеллю (вдавливанием шарика); 3.2. На пределе текучести (вдавливанием шара); 3.3. По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды); 3.4. По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника);
--

- 3.5. По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика);
- 3.6. По Шору (методом упругого отскока бойка);
- 3.7. Измерение методом ударного отпечатка;
- 3.8. Микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников);
- 3.9. Кинетический метод.

4. Испытания на коррозионную стойкость

- 4.1. Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание;
- 4.2. Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования;
- 4.3. Метод ускоренных коррозионных испытаний;
- 4.4. Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии;
- 4.5. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии;
- 4.6. Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности.

5. Методы технологических испытаний

- 5.1. Расплющивание и сплющивание;
- 5.2. Загиб;
- 5.3. Раздача;
- 5.4. Бортование;
- 5.5. На осадку.

6. Методы исследования структуры материалов

- 6.1. Металлографические исследования;
- 6.2. Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии;
- 6.3. Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения;
- 6.4. Электронно-микроскопические исследования.

7. Методы определения содержания элементов

- 7.1. Спектральный анализ;
- 7.2. Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- 7.3. Химический анализ для определения количества и состава элементов.

8. Специальные виды (методы) испытаний.

Ф. И. О. руководителя Органа по сертификации _____

_____ гарантирует полноту и достоверность всех представленных сведений, ознакомлен с документами Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний и обязуется:

- обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) экзаменационного центра;
- оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов;
- принять на себя затраты по проведению инспекционного контроля за деятельностью Органа по сертификации.

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Главный бухгалтер _____ (_____)

М.П.

Фирменный бланк организации-заявителя

Исх.№ _____ от _____

**В руководящий орган
Системы СДС НАКС**

ЗАЯВКА

для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) в связи с включением кандидата в состав экспертов ОС и/или экзаменаторов ЭЦ в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний

Сведения об организации-заявителе:

Полное наименование _____
 Адрес организации: _____
 - юридический _____
 - фактический _____
 - почтовый _____
 Должность, Ф. И. О. руководителя организации _____
 Телефон, факс, адрес электронной почты и сайта _____
 Банковские реквизиты: _____
 ИНН/КПП _____
 Банк получателя _____
 Расч. счет _____
 Корр. счет _____
 БИК / ОГРН _____
 ОКПО / ОКВЭД _____

_____ просит провести экспертное обследование
 Полное наименование организации-заявителя
 (проверку соответствия) в связи с включением кандидата в состав экспертов ОС и/или экзаменаторов ЭЦ в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний в соответствии со следующей областью деятельности.

Сведения об экспертах ОС и/или экзаменаторах ЭЦ:

Фамилия Имя Отчество; Номер удостоверения эксперта ОС и/или экзаменатора ЭЦ	Основное место работы и должность	Эксперт / экзаменатор	Область сертификационной деятельности		
			Наименование объекта сертификации	Характеристики объекта сертификации	Свойства объекта сертификации

_____ гарантирует полноту и достоверность всех
 Полное наименование организации-заявителя
 представленных сведений и обязуется:

- обеспечить необходимые условия для проведения экспертного обследования (проверки соответствия) Органа по сертификации;
- оплатить все расходы, связанные с проведением экспертного обследования (проверки соответствия), независимо от их результатов.

Руководитель организации-заявителя (должность) _____ (_____)

Главный бухгалтер

М.П.

Подпись _____ Расшифровка подписи _____
 _____ (_____)
 Подпись _____ Расшифровка подписи _____

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ПЕРСОНАЛА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СПЕЦИАЛИСТОВ
НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ И РАЗРУШАЮЩИХ ИСПЫТАНИЙ**

**Положение о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы
добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов
неразрушающего контроля и разрушающих испытаний**

ПРЕДИСЛОВИЕ

1. Настоящее «Положение о порядке аттестации экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний» (далее – Положение) является обязательным для использования участниками Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

2. Система добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний разработана Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО НП «НАКС» - Руководящий орган) и зарегистрирована в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации.

1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение устанавливает:

- требования, предъявляемые к кандидатам в эксперты ОС по сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний (далее – на право работы в качестве эксперта по сертификации);
- требования, предъявляемые к кандидатам в экзаменаторы ЭЦ по сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний (далее – на право работы в качестве экзаменатора);
- порядок аттестации экспертов по сертификации;
- порядок аттестации экзаменаторов.

1.2. Настоящее Положение предназначено для применения:

- при проведении аттестации кандидатов на право работы в качестве эксперта по сертификации;
- при проведении аттестации кандидатов на право работы в качестве экзаменатора;
- при проведении экспертного обследования (проверки соответствия) действующих и создаваемых ОС и ЭЦ требованиям Системы;

1.3. Аттестация кандидатов на право работы в качестве экспертов по сертификации и экзаменаторов осуществляется центральной комиссией Руководящего органа Системы, состав которой утверждается Координационным советом Системы.

1.4. Аттестация экспертов по сертификации и экзаменаторов проводится в соответствии с заявленным направлением деятельности кандидата на аттестацию, с целью установления области его деятельности.

1.5. Направление деятельности:

- Эксперт по сертификации;
- Экзаменатор.

1.6. Область деятельности:

- Объекты сертификации;
- Характеристики и свойства объекта сертификации, подтверждаемые при сертификации.

1.7. Эксперт по сертификации принимает участие в деятельности ОС по направлениям и области деятельности, указанным в протоколе и удостоверении об аттестации.

1.8. Экзаменатор принимает участие в деятельности ЭЦ по направлениям и области деятельности, указанным в протоколе и удостоверении об аттестации.

2. Требования к кандидатам на аттестацию

2.1. Кандидаты на аттестацию в качестве эксперта по сертификации должны иметь:

- для сертификации сварщиков, сварщиков - операторов, слесарей по сборке деталей под сварку, термистов, паяльщиков, паяльщиков-операторов, резчиков, резчиков-операторов, специалистов сварочного производства - среднее или высшее техническое образование по сварочному производству, действующее удостоверение специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки на виды производственной деятельности:

- 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;
- для сертификации специалистов неразрушающего контроля - стаж работы в области неразрушающего контроля не менее 3 (трех) лет, действующее удостоверение специалиста неразрушающего контроля II или III уровня профессиональной квалификации;
- для сертификации специалистов механических испытаний и исследований - стаж работы в области механических испытаний и исследований не менее 3 лет и документ о квалификации по соответствующему виду профессиональной деятельности;
- для сертификации контролера сварочных работ - среднее или высшее техническое образование по сварочному производству, стаж работы в области неразрушающего контроля или механических испытаний и исследований не менее 3 лет, действующее удостоверение специалиста неразрушающего контроля II или III уровня профессиональной квалификации, действующее удостоверение специалиста сварочного производства III или IV уровня профессиональной подготовки на виды производственной деятельности:
 - 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;

2.2. Кандидаты на аттестацию в качестве экзаменатора должны иметь:

- для сертификации сварщиков, сварщиков - операторов, слесарей по сборке деталей под сварку, термистов, паяльщиков, паяльщиков-операторов, резчиков, резчиков-операторов, специалистов сварочного производства - среднее или высшее техническое образование по сварочному производству, действующее удостоверение специалиста сварочного производства II, III, IV уровня профессиональной подготовки на виды производственной деятельности:
 - 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.
- для сертификации специалистов неразрушающего контроля - стаж работы в области неразрушающего контроля не менее 1 (одного) года, действующее удостоверение специалиста неразрушающего контроля I, II, III уровня профессиональной квалификации;
- для сертификации специалистов механических испытаний и исследований - стаж работы в области механических испытаний и исследований не менее 1 года и документ о квалификации по соответствующему виду профессиональной деятельности;
- для сертификации контролера сварочных работ - среднее или высшее техническое образование по сварочному производству, стаж работы в области неразрушающего контроля или механических испытаний и исследований не менее 1 года, действующее удостоверение специалиста неразрушающего контроля I, II, III уровня профессиональной квалификации, действующее удостоверение специалиста сварочного производства II, III, IV уровня профессиональной подготовки на виды производственной деятельности:
 - 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.

2.3. Кандидаты на аттестацию в качестве эксперта по сертификации и/или экзаменатора должны знать и уметь применять:

- требования нормативных документов в заявляемой области сертификационной деятельности;

- требования документов Системы, в том числе к проведению и оформлению сертификационных процедур;
- основные положения теории и практики сварки и родственных процессов, неразрушающего контроля, разрушающих испытаний и исследований в рамках заявляемых направлений и области деятельности;
- систему электронного документооборота для оформления сертификационных документов, обработки данных по проведенным сертификациям, передачи и регистрации в реестре Системы.

3. Порядок аттестации

3.1. ОС направляет в Руководящий орган Системы заявку (Приложение 1) на аттестацию эксперта по сертификации и/или экзаменатора (Приложение 2) и необходимые приложения не позднее, чем за 10 (десять) рабочих дней до начала аттестации.

3.2. Заявку оформляют отдельно по каждому направлению деятельности с указанием области деятельности.

3.3. К заявке на аттестацию прилагают заверенную ОС или организацией-работодателем копию трудовой книжки со сведениями об основном месте работы кандидата на дату подачи заявки.

3.4. Центральная комиссия Руководящего органа Системы проводит экспертизу заявки и прилагаемых к ней документов и принимает решение о допуске кандидата к аттестации в качестве эксперта по сертификации и/или экзаменатора.

3.5. Отказом для аттестации может служить несоответствие кандидата требованиям настоящего Положения или представленные недостоверные сведения.

3.6. Непосредственно перед аттестацией проводится консультационный семинар по направлениям сертификационной деятельности. Консультационный семинар может быть проведен с привлечением компетентной экспертной организации.

3.7. Процедура аттестации состоит из проверки:

- теоретических знаний;
- практических навыков с проведением собеседования.

3.8. Проверка теоретических знаний заключается в проверке знаний требований документов Системы, проводится в письменном виде и состоит из 10 (десяти) вопросов.

3.9. Проверка практических навыков проводится в письменном виде и состоит:

- из 15 (пятнадцати) вопросов по каждому заявленному объекту сертификации;
- из практического задания по проверке умений кандидата применять требования документов Системы (а также документов, регламентирующих правила проведения практических испытаний) при проведении и оформлении сертификационных процедур.

3.10. Кандидат считается прошедшим аттестацию по заявленному направлению сертификационной деятельности, если он:

- правильно ответил не менее чем на 80% вопросов при проверке теоретических знаний;
- правильно ответил не менее чем на 8 (восемь) вопросов, как минимум, по одному объекту сертификации;
- успешно выполнил практическое задание с учётом результатов собеседования.

3.11. Область деятельности кандидата на аттестацию по видам заявленной области деятельности устанавливается на основании положительных результатов проверки практических навыков.

3.12. Кандидат, не прошедший проверку теоретических знаний или практических навыков, считается не прошедшим аттестацию.

3.13. Кандидат не ранее чем через месяц имеет право на повторную передачу несданной части процедуры аттестации.

При повторной не сдаче все ранее сданные части процедуры аттестации аннулируются, кандидат считается не прошедшим аттестацию.

3.14. Для расширения области деятельности эксперта по сертификации или экзаменатора проводится проверка практических навыков в соответствии с заявляемой областью.

3.15. По результатам аттестации оформляется протокол аттестации эксперта по сертификации или протокол аттестации экзаменатора ЭЦ по соответствующему направлению

деятельности. Кандидатам, успешно прошедшим аттестацию, оформляются удостоверения установленного образца эксперта по сертификации или экзаменатора с указанием области его деятельности.

3.16. Аттестация экспертов по сертификации и/или экзаменаторов допускается единовременно не более чем на три объекта сертификации.

4. Срок действия удостоверения

4.1. Срок действия удостоверения эксперта по сертификации или экзаменатора составляет 3 (три) года.

5. Заключительные положения

5.1. Настоящее Положение вступает в действие с даты его утверждения Координационным советом Системы.

5.2. В случае грубых нарушений требований Системы, допущенных экспертом по сертификации или экзаменатором, выявленных Руководящим органом Системы, деятельность эксперта по сертификации или экзаменатора рассматривается на заседании Координационного совета Системы. По решению Координационного совета Системы эксперт по сертификации может быть лишен права участия в работе ОС, экзаменатор может быть лишен права участия в работе ЭЦ.

5.3. В случае принятия решения о лишении эксперта по сертификации права участия в работе ОС, экзаменатора права участия в работе ЭЦ, Руководящий орган Системы вносит соответствующие изменения в Условия действия Аттестата соответствия ОС, а удостоверение эксперта по сертификации или экзаменатора аннулируется. Повторная аттестация эксперта по сертификации и/или экзаменатора может быть проведена не ранее, чем через один год после даты принятия решения о лишении права участия в работе ОС или ЭЦ.

5.4. При повторном лишении эксперта по сертификации права участия в работе ОС, экзаменатора права участия в работе ЭЦ, специалист утрачивает возможность заниматься этим видом деятельности в Системе.

5.5. Эксперт по сертификации или экзаменатор исключается из ОС или ЭЦ с даты окончания срока действия удостоверения на право участия в работе ОС или ЭЦ.

5.6. Эксперты по сертификации и экзаменаторы должны регулярно принимать участие в семинарах, посвященных вопросам функционирования Системы.

5.7. Финансовые затраты, связанные с процедурой аттестации экспертов по сертификации на право участия в работе ОС и экзаменаторов на право участия в работе ЭЦ, несет ОС.

Наименование организации-заявителя: _____
Должность руководителя: _____
Действует на основании: _____
ФИО: _____
Юридический адрес: _____
Банковские реквизиты: _____
Телефон: _____ факс: _____ e-mail: _____

Заявка
на аттестацию эксперта ОС на право участия
в работе комиссии ОС _____ по сертификации

1. Фамилия И.О. специалиста: _____
2. Номер удостоверения (вкладыша) специалиста сварочного производства, неразрушающего контроля: _____
3. Стаж работы в области сварочного производства: _____
4. Документ о квалификации по соответствующему виду профессиональной деятельности: _____
5. Заявляемая область сертификационной деятельности эксперта ОС:

Объект сертификации:

Сварщик

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка покрытыми электродами РД (111) | <input type="checkbox"/> – Плазменная сварка П (151), П (152), П (153), П (154), П (155) |
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка в защитных газах
РАД (141), РАД (142), РНИ (143) РАД (145) РНА (147). | <input type="checkbox"/> – Термитная сварка Т(71) |
| <input type="checkbox"/> – Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки)
МД (112), МПС (114), МФ (121), МФ (124), МФ (125),
МАДП (131), МПИ (132), МПИ (133), МП (135), МПГ (136),
МПГ (138), МАД (141), МНИ (143), МАД (145), МНИ (146),
МНА (147) | <input type="checkbox"/> – Сварка полимерных материалов: с закладными
нагревателями (ЗН), нагретым газом (НГ), нагретым
инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) |
| <input type="checkbox"/> – Газовая сварка (наплавка) Г(311), Г(312), Г(313) | |

Сварщик-оператор

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки)
АПС (114), ААДП (131), АПИ (132), АПИ (133), АПГ (135),
АПШГ (136), АПШГ (138), ААД (141), ААД (142), АНИ (143),
ААД (145), АНИ (146), АНА (147) | <input type="checkbox"/> – Электронно-лучевая сварка
ЭЛ (511), ЭЛ (512), ЭЛ (513) |
| <input type="checkbox"/> – Способы (виды) дуговой сварки (наплавки) под флюсом
АФ (121), АФ (122), АФ (124), АФ (125), АФ (126) | <input type="checkbox"/> – Сварка полимерных материалов: с закладными
нагревателями (ЗН), нагретым инструментом (НИ) |
| <input type="checkbox"/> – Контактная сварка
КТС (211), КТС (212), КШС (221), КШС (222), КШС (223),
КШС (224), КШС (225), КШС (226), КРС (231), КРС (232),
КСО (241), КСО (242), КСС (25), КСО (26) | <input type="checkbox"/> – Электрошлаковая сварка
ЭШ (721), ЭШ (722) |
| <input type="checkbox"/> – Высоочастотная сварка ВЧС (27) | <input type="checkbox"/> – Сварка газопрессовая ГП (47) |
| <input type="checkbox"/> – Лазерная сварка
Л (521), Л(522), Л(523) | <input type="checkbox"/> – Сварка трением
СТ (421), СТ (422), СТ (423), СТ (43) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка индукционная
И (741), И (742), И (743) | <input type="checkbox"/> – Сварка световым лучом СЛ (753) |
| <input type="checkbox"/> – Дуговая приварка стержней
ПС (783), ПС (784), ПС (785), ПС (786), ПС (787) | <input type="checkbox"/> – Плазменная сварка П (151), П (152), П (153), П (154), П (155) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка давлением ДХ(48), ДП (49) | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка в магнитном поле ДМ (185) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка диффузионная Д (45) | <input type="checkbox"/> – Сварка ультразвуковая У (41) |
| | <input type="checkbox"/> – Сварка взрывом В (441) |
| | <input type="checkbox"/> – Магнитно-импульсная сварка МИ (442) |
| | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка с принудительным формированием и газовой
защитой ДПФ (73) |

Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:

- Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту;
- Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок;
- Восстановление геометрических параметров деталей;
- Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.

Термист

Способы термообработки:

- Термообработка индукционным нагревом ТИН;
- Термообработка радиационным нагревом ТРН;
- Термообработка комбинированным нагревом ТКН;
- Термообработка контактным нагревом ТКОН;
- Термообработка газопламенным нагревом ТГН;
- Термообработка с нагревом в соляных ваннах ТСН;
- Термообработка нагревом в электрических печах ТНЭП

Паяльщик

– Пайка высокотемпературная
ПАК (912), ПАК (919), ПАК (922), ПАК (923)

– Сваркопайка
СПГ (971), СПД (972), СПД (973), СПД (974), СПД (975)

– Пайка низкотемпературная
ПАК (942), ПАК (943), ПАК (947), ПАК (949)

Паяльщик-оператор

– Пайка высокотемпературная
ПАК (911), ПАК (912), ПАК (913), ПАК (914), ПАК (916), ПАК (918),
ПАК (919), ПАК (921), ПАК (922), ПАК (923), ПАК (924), ПАК (925),
ПАК (926),

– Сваркопайка
СПД (972), СПД (973), СПД(974), СПД (975),
СПД (976), СПЭ (977)

– Пайка низкотемпературная
ПАК (941), ПАК (942), ПАК (943), ПАК (944), ПАК (945), ПАК (946),
ПАК (947), ПАК (948), ПАК (949), ПАК (951), ПАК (953), ПАК (954),
ПАК (955), ПАК (957)

Резчик

Способы (процессы) резки (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063):

– Резка дуговая РВД (821), РКД (822)

– Стrojка кислородная СК (86)

– Резка плазменная РП (831), РП (832), РВП (833), РП (834)

– Стrojка дуговая СВД (871), СКД (872)

Резчик-оператор

– Стrojка кислородная СК (86)

– Резка плазменная РП (831), РП (832), РВП (833), РП (834)

– Стrojка дуговая СВД (871), СКД (872)

– Резка лазерная РЛ (84)

Специалист сварочного производства (ССП)

Виды производственной деятельности специалистов сварочного производства:

- | | |
|-------------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> – Мастер | <input type="checkbox"/> – Инструктор |
| <input type="checkbox"/> – Технолог | <input type="checkbox"/> – Преподаватель |
| <input type="checkbox"/> – Инженер | |

Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Виды производственной деятельности специалистов неразрушающего контроля:

- | | |
|---|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> – Дефектоскопист | <input type="checkbox"/> – Инженер |
| <input type="checkbox"/> – Технолог | |

Методы неразрушающего контроля (в соответствии с ГОСТ Р 54795-2011/ISO/DIS 9712):

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Акустико-эмиссионный контроль (АТ) | <input type="checkbox"/> – Радиографический контроль (РТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль вихревыми токами (ЕТ) | <input type="checkbox"/> – Контроль напряжений (СТ) |
| <input type="checkbox"/> – Инфракрасный термографический контроль (ТТ) | <input type="checkbox"/> – Ультразвуковой контроль (УТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль утечки (ЛТ) | <input type="checkbox"/> – Визуальный контроль (ВТ) |
| <input type="checkbox"/> – Магнитопорошковый контроль (МТ) | <input type="checkbox"/> – Проникающий контроль (РТ) |

Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Виды производственной деятельности специалистов механических испытаний и исследований:

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> – Лаборант | <input type="checkbox"/> – Инженер |
|-------------------------------------|------------------------------------|

Виды и методы механических испытаний и исследований:

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> – Механические статические испытания (Прочности на растяжение, Ползучести на растяжение при температуре до 1200°C, Прочности на сжатие, Прочности на изгиб, Прочности на кручение, Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{IC} , Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении, Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов) | <input type="checkbox"/> – Методы технологических испытаний (Расплющивание и сплющивание, Загиб, Раздача, Бортование, На осадку) |
| <input type="checkbox"/> – Механические динамические испытания (Ударной вязкости, Склонности к механическому старению методом ударного изгиба) | <input type="checkbox"/> – Методы исследования структуры материалов (Металлографические исследования, Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии, Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения, Электронно-микроскопические исследования) |
| <input type="checkbox"/> – Методы измерения твердости (По Бринеллю (вдавливанием шарика), На пределе текучести (вдавливанием шара), По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды), По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника), По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика), По Шору (методом упругого отскока бойка), Измерение методом ударного отпечатка, Кинетический метод) | <input type="checkbox"/> – Методы определения содержания элементов (Спектральный анализ, Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов, Химический анализ для определения количества и состава элементов) |
| <input type="checkbox"/> – Испытания на коррозионную стойкость (Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание, Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования, Метод ускоренных коррозионных испытаний, Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии, Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии, Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности) | |

Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063):

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка покрытыми электродами РД (111) | <input type="checkbox"/> – Высоочастотная сварка ВЧС (27) |
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка в защитных газах
РАД (141), РАД (142), РНИ (143), РАД (145), РНА (147). | <input type="checkbox"/> – Сварка полимерных материалов: с закладными нагревателями (ЗН), нагретым газом (НГ), нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) |
| <input type="checkbox"/> – Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки)
МД (112), МПС (114), МФ (121), МФ (124),
МФ (125), МАДП (131), МПИ (132), МПИ (133),
МП (135), МПГ (136), МПГ (138), МАД (141),
МНИ (143), МАД (145), МНИ (146), МНА (147) | <input type="checkbox"/> – Сварка трением
СТ (421), СТ (422), СТ (423), СТ (43) |
| <input type="checkbox"/> – Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки) АПС (114), ААДП (131), АПИ (132), АПИ (133), АПГ (135), АППГ (136), АППГ (138), ААД (141), ААД (142), АНИ (143), ААД (145), АНИ (146), АНА (147) | <input type="checkbox"/> – Электронно-лучевая сварка
ЭЛ (511), ЭЛ (512), ЭЛ (513) |
| <input type="checkbox"/> – Способы (виды) дуговой сварки (наплавки) под флюсом
АФ (121), АФ (122), АФ (124), АФ (125), АФ (126) | <input type="checkbox"/> – Электрошлаковая сварка
ЭШ (721), ЭШ (722) |
| <input type="checkbox"/> – Газовая сварка (наплавка) Г(311), Г(312), Г(313) | <input type="checkbox"/> – Термитная сварка Т(71) |
| <input type="checkbox"/> – Контактная сварка
КТС (211), КТС (212), КШС (221), КШС (222), КШС (223),
КШС (224), КШС (225), КШС (226), КРС (231), КРС (232),
КСО (241), КСО (242), КСС (25), КСО (26) | <input type="checkbox"/> – Сварка световым лучом СЛ (753) |
| <input type="checkbox"/> – Плазменная сварка
П (151), П (152), П (153), П (154), П (155) | <input type="checkbox"/> – Сварка газопрессовая ГП (47) |
| <input type="checkbox"/> – Лазерная сварка
Л (521), Л(522), Л(523) | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка в магнитном поле ДМ (185) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка индукционная
И (741), И (742), И (743) | <input type="checkbox"/> – Сварка ультразвуковая У (41) |
| <input type="checkbox"/> – Дуговая приварка стержней
ПС (783), ПС (784), ПС (785), ПС (786), ПС (787), | <input type="checkbox"/> – Сварка взрывом В (441) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка давлением ДХ(48), ДП (49) | <input type="checkbox"/> – Магнитно-импульсная сварка МИ (442) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка диффузионная Д (45) | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка с принудительным формированием и газовой защитой ДПФ (73) |

Методы неразрушающего контроля (в соответствии с ГОСТ Р 54795-2011/ISO/DIS 9712):

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Акустико-эмиссионный контроль (АТ) | <input type="checkbox"/> – Радиографический контроль (РТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль вихревыми токами (ЕТ) | <input type="checkbox"/> – Контроль напряжений (СТ) |
| <input type="checkbox"/> – Инфракрасный термографический контроль (ТТ) | <input type="checkbox"/> – Ультразвуковой контроль (УТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль утечки (ЛТ) | <input type="checkbox"/> – Визуальный контроль (ВТ) |
| <input type="checkbox"/> – Магнитопорошковый контроль (МТ) | <input type="checkbox"/> – Проникающий контроль (РТ) |

Виды и методы механических испытаний и исследований:

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> – Механические статические испытания
(Прочности на растяжение, Ползучести на растяжение при температуре до 1200°С, Прочности на сжатие, Прочности на сжатие, Прочности на изгиб, Прочности на кручение, Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} , Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении, Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термoplastов) | <input type="checkbox"/> – Методы технологических испытаний
(Расплющивание и сплющивание, Загиб, Раздача, Бортование, На осадку) |
| <input type="checkbox"/> – Механические динамические испытания
(Ударной вязкости, Склонности к механическому старению методом ударного изгиба) | <input type="checkbox"/> – Методы исследования структуры материалов
(Металлографические исследования, Анализ изломов методом стереоскопической фактографии, Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения, Электронно-микроскопические исследования) |

– Методы измерения твердости
(По Бринеллю (вдавливанием шарика), На пределе текучести (вдавливанием шара), По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды), По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника), По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика), По Шору (методом упругого отскока бойка), Измерение методом ударного отпечатка, Кинетический метод)

– Испытания на коррозионную стойкость
(Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание, Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования, Метод ускоренных коррозионных испытаний, Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии, Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии, Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности)

– Методы определения содержания элементов
(Спектральный анализ, Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов, Химический анализ для определения количества и состава элементов)

Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией, независимо от её результатов.

Руководитель организации-заявителя

_____/_____
(подпись)

«__» _____ 201__ г.

Печать

Наименование организации-заявителя: _____
Должность руководителя: _____
Действует на основании: _____
ФИО: _____
Юридический адрес: _____
Банковские реквизиты: _____
Телефон: _____ факс: _____ e-mail: _____

**Заявка
на аттестацию экзаменатора ЭЦ на право участия
в работе комиссии ЭЦ _____ по сертификации**

1. Фамилия И.О. специалиста: _____
2. Номер удостоверения (вкладыша) специалиста сварочного производства, неразрушающего контроля: _____
3. Стаж работы в области сварочного производства: _____
4. Документ о квалификации по соответствующему виду профессиональной деятельности: _____
5. Заявляемая область сертификационной деятельности экзаменатора ЭЦ:

Объект сертификации:

Сварщик

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка покрытыми электродами РД (111) | <input type="checkbox"/> – Плазменная сварка П (151), П (152), П (153), П (154), П (155) |
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка в защитных газах
РАД (141), РАД (142), РНИ (143) РАД (145) РНА (147). | <input type="checkbox"/> – Термитная сварка Т(71) |
| <input type="checkbox"/> – Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки)
МД (112), МПС (114), МФ (121), МФ (124), МФ (125),
МАДП (131), МПИ (132), МПИ (133), МП (135), МПГ (136),
МПГ (138), МАД (141), МНИ (143), МАД (145), МНИ (146),
МНА (147) | <input type="checkbox"/> – Сварка полимерных материалов: с закладными
нагревателями (ЗН), нагретым газом (НГ), нагретым
инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) |
| <input type="checkbox"/> – Газовая сварка (наплавка) Г(311), Г(312), Г(313) | |

Сварщик-оператор

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки)
АПС (114), ААДП (131), АПИ (132), АПИ (133), АПГ (135),
АПШГ (136), АПШГ (138), ААД (141), ААД (142), АНИ (143),
ААД (145), АНИ (146), АНА (147) | <input type="checkbox"/> – Электронно-лучевая сварка
ЭЛ (511), ЭЛ (512), ЭЛ (513) |
| <input type="checkbox"/> – Способы (виды) дуговой сварки (наплавки) под флюсом
АФ (121), АФ (122), АФ (124), АФ (125), АФ (126) | <input type="checkbox"/> – Сварка полимерных материалов: с закладными
нагревателями (ЗН), нагретым инструментом (НИ) |
| <input type="checkbox"/> – Контактная сварка
КТС (211), КТС (212), КШС (221), КШС (222), КШС (223),
КШС (224), КШС (225), КШС (226), КРС (231), КРС (232),
КСО (241), КСО (242), КСС (25), КСО (26) | <input type="checkbox"/> – Электрошлаковая сварка
ЭШ (721), ЭШ (722) |
| <input type="checkbox"/> – Высоочастотная сварка ВЧС (27) | <input type="checkbox"/> – Сварка газопрессовая ГП (47) |
| <input type="checkbox"/> – Лазерная сварка
Л (521), Л(522), Л(523) | <input type="checkbox"/> – Сварка трением
СТ (421), СТ (422), СТ (423), СТ (43) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка индукционная
И (741), И (742), И (743) | <input type="checkbox"/> – Сварка световым лучом СЛ (753) |
| <input type="checkbox"/> – Дуговая приварка стержней
ПС (783), ПС (784), ПС (785), ПС (786), ПС (787) | <input type="checkbox"/> – Плазменная сварка П (151), П (152), П (153), П (154), П (155) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка давлением ДХ(48), ДП (49) | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка в магнитном поле ДМ (185) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка диффузионная Д (45) | <input type="checkbox"/> – Сварка ультразвуковая У (41) |
| | <input type="checkbox"/> – Сварка взрывом В (441) |
| | <input type="checkbox"/> – Магнитно-импульсная сварка МИ (442) |
| | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка с принудительным формированием и газовой
защитой ДПФ (73) |

Слесарь по сборке деталей под сварку

Виды слесарных работ:

- Зачистка абразивным инструментом кромок стыка перед и в процессе сварки, участков шва с дефектами с целью подготовки сварного соединения к ремонту;
- Подготовка кромок стыка под сварку механическим способом с применением станков подготовки кромок;
- Восстановление геометрических параметров деталей;
- Сборка соединений с применением центрирующих приспособлений.

Термист

Способы термообработки:

- Термообработка индукционным нагревом ТИН;
- Термообработка радиационным нагревом ТРН;
- Термообработка комбинированным нагревом ТКН;
- Термообработка контактным нагревом ТКОН;
- Термообработка газопламенным нагревом ТГН;
- Термообработка с нагревом в соляных ваннах ТСН;
- Термообработка нагревом в электрических печах ТНЭП

Паяльщик

– Пайка высокотемпературная
ПАК (912), ПАК (919), ПАК (922), ПАК (923)

– Сваркопайка
СПГ (971), СПД (972), СПД (973), СПД (974), СПД (975)

– Пайка низкотемпературная
ПАК (942), ПАК (943), ПАК (947), ПАК (949)

Паяльщик-оператор

– Пайка высокотемпературная
ПАК (911), ПАК (912), ПАК (913), ПАК (914), ПАК (916), ПАК (918),
ПАК (919), ПАК (921), ПАК (922), ПАК (923), ПАК (924), ПАК (925),
ПАК (926),

– Сваркопайка
СПД (972), СПД (973), СПД(974), СПД (975),
СПД (976), СПЭ (977)

– Пайка низкотемпературная
ПАК (941), ПАК (942), ПАК (943), ПАК (944), ПАК (945), ПАК (946),
ПАК (947), ПАК (948), ПАК (949), ПАК (951), ПАК (953), ПАК (954),
ПАК (955), ПАК (957)

Резчик

Способы (процессы) резки (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063):

– Резка дуговая РВД (821), РКД (822)

– Стrojка кислородная СК (86)

– Резка плазменная РП (831), РП (832), РВП (833), РП (834)

– Стrojка дуговая СВД (871), СКД (872)

Резчик-оператор

– Стrojка кислородная СК (86)

– Резка плазменная РП (831), РП (832), РВП (833), РП (834)

– Стrojка дуговая СВД (871), СКД (872)

– Резка лазерная РЛ (84)

Специалист сварочного производства (ССП)

Виды производственной деятельности специалистов сварочного производства:

- | | |
|-------------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> – Мастер | <input type="checkbox"/> – Инструктор |
| <input type="checkbox"/> – Технолог | <input type="checkbox"/> – Преподаватель |
| <input type="checkbox"/> – Инженер | |

Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Виды производственной деятельности специалистов неразрушающего контроля:

- | | |
|---|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> – Дефектоскопист | <input type="checkbox"/> – Инженер |
| <input type="checkbox"/> – Технолог | |

Методы неразрушающего контроля (в соответствии с ГОСТ Р 54795-2011/ISO/DIS 9712):

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Акустико-эмиссионный контроль (АТ) | <input type="checkbox"/> – Радиографический контроль (РТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль вихревыми токами (ЕТ) | <input type="checkbox"/> – Контроль напряжений (СТ) |
| <input type="checkbox"/> – Инфракрасный термографический контроль (ТТ) | <input type="checkbox"/> – Ультразвуковой контроль (УТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль утечки (ЛТ) | <input type="checkbox"/> – Визуальный контроль (ВТ) |
| <input type="checkbox"/> – Магнитопорошковый контроль (МТ) | <input type="checkbox"/> – Проникающий контроль (РТ) |

Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Виды производственной деятельности специалистов механических испытаний и исследований:

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> – Лаборант | <input type="checkbox"/> – Инженер |
|-------------------------------------|------------------------------------|

Виды и методы механических испытаний и исследований:

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Механические статические испытания (Прочности на растяжение, Ползучести на растяжение при температуре до 1200°С, Прочности на сжатие, Прочности на изгиб, Прочности на кручение, Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} , Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении, Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термопластов) | <input type="checkbox"/> – Методы технологических испытаний (Расплющивание и сплющивание, Загиб, Раздача, Бортование, На осадку) |
| <input type="checkbox"/> – Механические динамические испытания (Ударной вязкости, Склонности к механическому старению методом ударного изгиба) | <input type="checkbox"/> – Методы исследования структуры материалов (Металлографические исследования, Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии, Рентгеноструктурный анализ для определения глубин зон пластической деформации под поверхностью разрушения, Электронно-микроскопические исследования) |
| <input type="checkbox"/> – Методы измерения твердости (По Бринеллю (вдавливанием шарика), На пределе текучести (вдавливанием шара), По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды), По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника), По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика), По Шору (методом упругого отскока бойка), Измерение методом ударного отпечатка, Кинетический метод) | <input type="checkbox"/> – Методы определения содержания элементов (Спектральный анализ, Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов, Химический анализ для определения количества и состава элементов) |
| <input type="checkbox"/> – Испытания на коррозионную стойкость (Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание, Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования, Метод ускоренных коррозионных испытаний, Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии, Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии, Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности) | |

Контролер сварочных работ

Способы (процессы) сварки (в соответствии с ГОСТ Р ИСО 4063):

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка покрытыми электродами РД (111) | <input type="checkbox"/> – Высоочастотная сварка ВЧС (27) |
| <input type="checkbox"/> – Ручная дуговая сварка в защитных газах
РАД (141), РАД (142), РНИ (143), РАД (145), РНА (147). | <input type="checkbox"/> – Сварка полимерных материалов: с закладными нагревателями (ЗН), нагретым газом (НГ), нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э) |
| <input type="checkbox"/> – Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки)
МД (112), МПС (114), МФ (121), МФ (124),
МФ (125), МАДП (131), МПИ (132), МПИ (133),
МП (135), МПГ (136), МПГ (138), МАД (141),
МНИ (143), МАД (145), МНИ (146), МНА (147) | <input type="checkbox"/> – Сварка трением
СТ (421), СТ (422), СТ (423), СТ (43) |
| <input type="checkbox"/> – Автоматические способы (виды) дуговой сварки (наплавки) АПС (114), ААДП (131), АПИ (132), АПИ (133), АПГ (135), АППГ (136), АППГ (138), ААД (141), ААД (142), АНИ (143), ААД (145), АНИ (146), АНА (147) | <input type="checkbox"/> – Электронно-лучевая сварка
ЭЛ (511), ЭЛ (512), ЭЛ (513) |
| <input type="checkbox"/> – Способы (виды) дуговой сварки (наплавки) под флюсом
АФ (121), АФ (122), АФ (124), АФ (125), АФ (126) | <input type="checkbox"/> – Электрошлаковая сварка
ЭШ (721), ЭШ (722) |
| <input type="checkbox"/> – Газовая сварка (наплавка) Г(311), Г(312), Г(313) | <input type="checkbox"/> – Термитная сварка Т(71) |
| <input type="checkbox"/> – Контактная сварка
КТС (211), КТС (212), КШС (221), КШС (222), КШС (223),
КШС (224), КШС (225), КШС (226), КРС (231), КРС (232),
КСО (241), КСО (242), КСС (25), КСО (26) | <input type="checkbox"/> – Сварка световым лучом СЛ (753) |
| <input type="checkbox"/> – Плазменная сварка
П (151), П (152), П (153), П (154), П (155) | <input type="checkbox"/> – Сварка газопрессовая ГП (47) |
| <input type="checkbox"/> – Лазерная сварка
Л (521), Л(522), Л(523) | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка в магнитном поле ДМ (185) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка индукционная
И (741), И (742), И (743) | <input type="checkbox"/> – Сварка ультразвуковая У (41) |
| <input type="checkbox"/> – Дуговая приварка стержней
ПС (783), ПС (784), ПС (785), ПС (786), ПС (787), | <input type="checkbox"/> – Сварка взрывом В (441) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка давлением ДХ(48), ДП (49) | <input type="checkbox"/> – Магнитно-импульсная сварка МИ (442) |
| <input type="checkbox"/> – Сварка диффузионная Д (45) | <input type="checkbox"/> – Дуговая сварка с принудительным формированием и газовой защитой ДПФ (73) |

Методы неразрушающего контроля (в соответствии с ГОСТ Р 54795-2011/ISO/DIS 9712):

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Акустико-эмиссионный контроль (АТ) | <input type="checkbox"/> – Радиографический контроль (РТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль вихревыми токами (ЕТ) | <input type="checkbox"/> – Контроль напряжений (СТ) |
| <input type="checkbox"/> – Инфракрасный термографический контроль (ТТ) | <input type="checkbox"/> – Ультразвуковой контроль (УТ) |
| <input type="checkbox"/> – Контроль утечки (ЛТ) | <input type="checkbox"/> – Визуальный контроль (ВТ) |
| <input type="checkbox"/> – Магнитопорошковый контроль (МТ) | <input type="checkbox"/> – Проникающий контроль (РТ) |

Виды и методы механических испытаний и исследований:

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> – Механические статические испытания
(Прочности на растяжение, Ползучести на растяжение при температуре до 1200°С, Прочности на сжатие, Прочности на сжатие, Прочности на изгиб, Прочности на кручение, Трещиностойкости на вязкость разрушения, K_{1C} , Усталостной выносливости на усталость при растяжении-сжатии, изгибе, кручении, Полиэтиленовых труб и их сварных соединений, пластмасс, термoplastов) | <input type="checkbox"/> – Методы технологических испытаний
(Расплющивание и сплющивание, Загиб, Раздача, Бортование, На осадку) |
| <input type="checkbox"/> – Механические динамические испытания
(Ударной вязкости, Склонности к механическому старению методом ударного изгиба) | <input type="checkbox"/> – Методы исследования структуры материалов
(Металлографические исследования, Анализ изломов методом стереоскопической фрактографии, Рентгеноструктурный анализ для определения глубины зон пластической деформации под поверхностью разрушения, Электронно-микроскопические исследования) |

– Методы измерения твердости
(По Бринеллю (вдавливанием шарика), На пределе текучести (вдавливанием шара), По Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника в форме правильной четырехгранной пирамиды), По Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального сферического наконечника), По Супер-Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца (изделия) алмазного конуса или стального шарика), По Шору (методом упругого отскока бойка), Измерение методом ударного отпечатка, Кинетический метод)

– Испытания на коррозионную стойкость
(Методы ускоренных испытаний на коррозионное растрескивание, Метод испытания на коррозионное растрескивание с постоянной скоростью деформирования, Метод ускоренных коррозионных испытаний, Методы ускоренных испытаний на стойкость к питтинговой коррозии, Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии, Методы испытаний металлов, сплавов, покрытий на водородное охрупчивание и измерение пластичности)

– Методы определения содержания элементов
(Спектральный анализ, Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов, Химический анализ для определения количества и состава элементов)

Гарантирую оплату затрат, связанных с аттестацией, независимо от её результатов.

Руководитель организации-заявителя

_____/_____
(подпись)

«__» _____ 201__ г.

Печать

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ПЕРСОНАЛА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА, СПЕЦИАЛИСТОВ
НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ И РАЗРУШАЮЩИХ ИСПЫТАНИЙ**

**Правила проведения работ по добровольной сертификации
персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля,
разрушающих и других видов испытаний**

ПРЕДИСЛОВИЕ

1. Настоящий документ устанавливает Правила проведения работ по добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний (далее – Правила) в Системе добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

2. Система добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний (далее – Система) разработана Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее - Руководящий орган) и зарегистрирована в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации.

3. Документ является обязательным для использования участниками Системы.

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящие Правила устанавливают порядок проведения сертификации сварщиков, сварщиков-операторов, слесарей по сборке деталей под сварку, термистов, паяльщиков, паяльщиков-операторов, резчиков, резчиков-операторов, специалистов сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля, специалистов механических испытаний и исследований (далее – объект сертификации), для подтверждения их профессиональных навыков и знаний требованиям национальных стандартов, предварительных национальных стандартов, стандартов организаций, сводов правил, условиям договоров, требованиям Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний в Системе.

1.2. Сертификация объектов сертификации осуществляется независимыми Органами по сертификации (далее - ОС), которые взаимодействуют с Экзаменационными центрами (далее - ЭЦ) для независимого проведения проверки теоретических знаний, практических навыков и оценки соответствия.

1.3. ЭЦ может быть структурным подразделением организации, на базе которой создан ОС, или может быть создан по ходатайству ОС на базе иного юридического лица, индивидуального предпринимателя, при условии заключения договора между ОС и ЭЦ.

1.4. Органы по сертификации должны иметь действующий Аттестат соответствия, выданный Руководящим органом Системы.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящих Правилах применены термины и определения в соответствии с Порядком функционирования Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний.

3. ОБЛАСТИ СЕРТИФИКАЦИИ

3.1. Сертификация объектов сертификации проводится по следующим характеристикам, подтверждаемым при сертификации в соответствии с номенклатурой Системы для объектов сертификации:

3.1.1. Сварщик:

- Способ (процесс) сварки
 - Тип изделия
 - Тип шва
 - Группа(-ы) материалов
 - Сварочный материал (обозначение)
 - Защитный газ
 - Вспомогательные материалы (например, газы для защиты корня шва)
 - Толщина материала
 - Наружный диаметр трубы
 - Положение при сварке

- Данные о шве
- 3.1.2. Сварщик-оператор:
 - Способ (процесс) сварки
 - Сварочное оборудование (установка)
 - Датчик контроля положения соединения
 - Однопроходная/ многопроходная технология сварки
 - Тип работа
- 3.1.3. Слесарь по сборке деталей под сварку:
 - Вид слесарных работ
 - Способ (процесс) сварки под которое готовится соединение
 - Вид деталей
 - Вид соединения
 - Центрирующее приспособление
- 3.1.4 Термист:
 - Способы нагрева
 - Виды термической обработки
 - Способы и среды охлаждения
 - Методы и техника контроля температур
 - Тип соединения, подвергаемый термообработке
- 3.1.5. Паяльщик:
 - Способ (процесс) пайки
 - Группы основных материалов
 - Вид соединения
 - Метод очистки перед пайкой
 - Метод очистки после пайки
 - Вид припоя/флюса
 - Метод подачи припоя/флюса
- 3.1.6. Паяльщик-оператор:
 - Способ (процесс) пайки
 - Оборудование (установка) для пайки
 - Тип оборудования
- 3.1.7. Резчик:
 - Способ (процесс) резки
 - Группы основных материалов
 - Диапазон толщин деталей
 - Диапазон диаметров деталей
- 3.1.8. Резчик-оператор:
 - Способ (процесс) резки
 - Оборудование (установка) для резки
 - Тип оборудования
- 3.1.9. Специалист сварочного производства:
 - Вид производственной деятельности
- 3.1.10. Контролер сварочных работ:
 - Способ (процесс) сварки
 - Метод неразрушающего контроля
 - Вид и метод механических испытаний и исследований
- 3.1.11. Специалист неразрушающего контроля:
 - Вид производственной деятельности
 - Метод неразрушающего контроля
- 3.1.12. Специалист механических испытаний и исследований:
 - Вид производственной деятельности
 - Вид и метод механических испытаний и исследований.

Согласно требованиям документов, в соответствии с которыми проводится сертификация, при сертификации могут подтверждаться дополнительные характеристики.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕКТАМ СЕРТИФИКАЦИИ, СООТВЕТСТВИЕ КОТОРЫМ ПОДТВЕРЖДАЕТСЯ ПРИ СЕРТИФИКАЦИИ

4.1. Сертификацию может пройти любое физическое лицо - специалист, если уровень его профессиональной подготовки и навыков отвечает требованиям, предъявляемым при сертификации к объектам сертификации (Приложение 1), имеющий образование и квалификацию:

- среднее общее образование (не ниже) и документ о квалификации по соответствующему виду профессиональной деятельности для сертификации сварщика, сварщика-оператора, слесаря по сборке деталей под сварку, термиста, паяльщика, паяльщика-оператора, резчика резчика-оператора, специалиста сварочного производства (мастера), специалиста неразрушающего контроля (дефектоскописта), специалиста механических испытаний и исследований (лаборанта);
- среднее профессиональное образование (не ниже) и документ о квалификации по соответствующему виду профессиональной деятельности для сертификации специалиста сварочного производства (технолога, инженера, инструктора, преподавателя), специалиста неразрушающего контроля (технолога, инженера), специалиста механических испытаний и исследований (инженера), контролера сварочных работ.

5. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИИ

5.1. При обращении заявителей ОС предоставляет полную информацию о порядке проведения сертификации, необходимом комплекте документов, сроках, продолжительности сертификации, минимально необходимых требованиях к объекту сертификации.

5.2. Заявитель, желающий пройти сертификацию, представляет в ОС заявку (Приложение 2) и документы:

- Согласие на обработку персональных данных;
- Документ об образовании и квалификации;
- Справку о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копию трудовой книжки (в случае их наличия).

5.3. ОС регистрирует заявку и рассматривает комплект документов с целью определения возможности проведения работ по сертификации.

5.4. ОС может отклонить заявку с письменным уведомлением заявителя о причине отклонения заявки.

5.5. Срок рассмотрения заявки и принятия решения о проведении (либо отказа в проведении) работ по сертификации составляет не более 3 (трёх) рабочих дней после ее получения.

5.6. При положительном решении по заявке ОС направляет заявителю договор на проведение работ по сертификации. Если решение принято отрицательное, ОС аргументировано в письменной форме сообщает заявителю о невозможности проведения работ по сертификации.

5.7. После получения от заявителя подписанного договора и его оплаты ОС оформляет направление (Приложение 3) и направляет кандидата в Экзаменационный центр для проверки теоретических знаний и практических навыков. Руководитель ОС назначает эксперта по сертификации с соответствующей областью деятельности, не участвующего в проверке теоретических знаний и практических навыков, для проведения процедур сертификации.

5.8. Руководитель ЭЦ после получения от ОС направления на прохождение проверки теоретических знаний и практических навыков назначает экзаменатора ЭЦ с соответствующей областью деятельности для проведения проверки теоретических знаний и практических навыков.

5.9. Проверка теоретических знаний включает в себя:

- при сертификации сварщика, сварщика-оператора, слесаря по сборке деталей под сварку, резчика, резчика-оператора, паяльщика, паяльщика-оператора, термиста, специалиста неразрушающего контроля (дефектоскописта), специалиста механических испытаний и исследований (лаборанта) - не менее 15 вопросов в соответствии с заявляемой областью сертификации;
- при сертификации специалиста сварочного производства, специалиста неразрушающего контроля (технолога, инженера, специалиста механических испытаний и исследований (инженера) - не менее 20 вопросов в соответствии с заявляемой областью сертификации;
- при сертификации контролера сварочных работ - не менее 30 вопросов в соответствии с заявляемой областью сертификации.

5.10. Проверку теоретических знаний проводят в письменной форме и/или с помощью компьютера. По решению экзаменатора с кандидатом может быть проведено дополнительное собеседование.

5.11. Проверку теоретических знаний проводят с применением методических материалов, разработанных ОС и утвержденных Руководящим органом Системы.

5.12. Кандидат считается успешно прошедшим проверку теоретических знаний, если он правильно ответил не менее чем на 80% заданных ему вопросов с учетом дополнительного собеседования (в случае его проведения).

5.13. При проверке практических навыков необходимо руководствоваться документами Системы, а также документами, регламентирующими правила проведения практических испытаний (методы испытаний, объем и методика их выполнения, критерии оценки, процедура отбора образцов, количество и их размеры), в том числе:

- для сварщика: ГОСТ Р 53690-2009 (ИСО 9606-1:1994), ГОСТ Р 53688-2009 (ИСО 9606-2:2004), ГОСТ Р 53687-2009 (ИСО 9606-3:1999), ГОСТ Р 54006-2010 (ИСО 9606-4:1999);
- для сварщика-оператора: ГОСТ Р 53526-2009 (ИСО 14732:1998);
- для паяльщика: ГОСТ Р 54007-2010;
- для специалистов неразрушающего контроля: ГОСТ Р 54795-2011.

5.14. Кандидат считается успешно прошедшим проверку практических навыков, если он выполнил практическое задание в соответствии с заявляемой областью сертификации.

5.15. При наличии требований результаты практических испытаний при проверке практических навыков должны быть документально подтверждены аттестованной или аккредитованной лабораторией.

5.16. Документы о проверке теоретических знаний и практических навыков должны быть подтверждены подписями кандидата и экзаменатора ЭЦ (кроме документов, указанных в п. 5.15).

5.17. Документы о проверке теоретических знаний и практических навыков направляются в ОС.

5.18. После получения от Экзаменационного центра документов о проверке теоретических знаний и практических навыков, Орган по сертификации оформляет протокол сертификации и принимает решение о сертификации кандидата и выдаче сертификата в подтвержденной области сертификации, либо об отказе в сертификации с выдачей письменного решения об отказе в сертификации.

5.19. Принятие решения о сертификации либо об отказе в сертификации осуществляется по каждому кандидату в течение 3 (трех) рабочих дней с момента поступления в ОС результатов проверки теоретических знаний, практических навыков.

5.20. Кандидат, успешно прошедший процедуры сертификации, получает сертификат.

5.21. Кандидат, который не прошел проверку теоретических знаний и/или практических навыков, может однократно пройти процедуру пересдачи несданной части в течение 3 (трех) месяцев в том же ОС.

Кандидат, который повторно не прошел проверку теоретических знаний и/или практических навыков, считается не прошедшим сертификацию, и все ранее сданные части аннулируются.

5.22. Кандидат, не прошедший сертификацию, получает письменное решение об отказе в сертификации.

5.23. Сертификат выдается сертифицированному специалисту под роспись в том случае, если заявка в ОС на проведение сертификации была подана им от своего имени.

Сертификат выдается под роспись представителю организации-заявителю, направлявшему кандидата на сертификацию, в том случае, если заявка на проведение сертификации кандидата была подана от имени организации-заявителя. Возможно сообщение номера и даты выдачи сертификата лично сертифицированному специалисту.

5.24. Орган по сертификации на основании решения о сертификации предоставляет сведения в Руководящий орган Системы для обработки, экспертизы, анализа и включения в Реестр Системы.

5.25. Форму сертификата устанавливает Руководящий орган Системы.

5.26. Срок действия сертификата, начиная с указанной в нем даты сертификации, составляет:

- 2 (два) года - для сварщика, сварщика-оператора, слесаря по сборке деталей под сварку, паяльщика, паяльщика-оператора, резчика, резчика-оператора, термиста;
- 3 (три) года – для специалиста сварочного производства, контролера сварочных работ, специалиста неразрушающего контроля (дефектоскописта), специалиста механических испытаний и исследований (лаборанта);
- 5 (пять) лет – для специалиста неразрушающего контроля (технолога, инженера), специалиста механических испытаний и исследований (инженера).

5.27. Сертификат оформляется отдельно на каждый способ (процесс) сварки для сварщика, сварщика-оператора; способ термообработки для термиста; способ (процесс) пайки для паяльщика, паяльщика-оператора; способ (процесс) резки для резчика, резчика-оператора; вид производственной деятельности для специалиста сварочного производства, специалиста неразрушающего контроля, специалиста механических испытаний и исследований.

Сертификат может быть оформлен на несколько способов (процессов) сварки для сварщика (в случае выполнения сварного соединения несколькими способами (процессами) сварки), видов слесарных работ для слесаря по сборке деталей под сварку; методов неразрушающего контроля и конкретный вид производственной деятельности для специалиста неразрушающего контроля; видов и методов механических испытаний и исследований для специалиста механических испытаний и исследований; способов (процессов) сварки, методов неразрушающего контроля, видов и методов механических испытаний и исследований для контролера сварочных работ.

6. ПОРЯДОК ОПЛАТЫ РАБОТ ПО СЕРТИФИКАЦИИ

6.1. За проведение сертификации и продление срока действия сертификатов взимается плата в зависимости от области сертификации и объема необходимых проверок теоретических знаний и практических навыков.

6.2. Расходы, связанные с проведением работ по сертификации в Системе, несёт заявитель.

6.3. Условия оплаты работ по сертификации определяются договором между Органом по сертификации и заявителем.

6.4. Оплата работ по сертификации не зависит от полученных результатов.

7. ПОРЯДОК ДОКУМЕНТООБОРОТА

7.1. Орган по сертификации осуществляет:

- прием комплекта документов от заявителя в соответствии с п.5.2.;
- оформление договора на сертификацию;

- оформление направления на прохождение проверки теоретических знаний и практических навыков в Экзаменационном центре;
- получение от ЭЦ документов о проверке теоретических знаний и практических навыков и оригиналов документов по результатам практических испытаний аттестованной или аккредитованной лаборатории (при наличии требований);
- оформление протокола сертификации и в случае принятия положительного решения о сертификации оформление и выдачу сертификата;
- передачу в Руководящий орган Системы сведений о результатах сертификации для обработки, экспертизы, анализа и включения в Реестр Системы;
- формирование архивного дела по сертификации.

7.2. Дела сертифицированного персонала сварочного производства (сварщиков, сварщиков-операторов, слесарей по сборке деталей под сварку, термистов, паяльщиков, паяльщиц-операторов, резчиков, резчиков-операторов, специалистов сварочного производства), специалистов неразрушающего контроля, разрушающих и других видов испытаний хранятся в архиве ОС.

7.3. Экзаменационный центр осуществляет:

- получение направления от Органа по сертификации на прохождение проверки теоретических знаний и практических навыков, назначение даты проверки, проведение инструктажа по охране труда и технике безопасности, проведение проверки теоретических знаний и практических навыков;
- оформление листов проверки теоретических знаний и передачу их в ОС;
- оформление документов по результатам проведения проверки практических навыков и передачу их в ОС;
- получение оригиналов документов по результатам испытаний от аттестованной или аккредитованной лаборатории (при наличии требований) и передачу их в ОС.

8. ПРЕТЕНЗИИ, ЖАЛОБЫ, АПЕЛЛЯЦИИ

8.1. Все претензии на действия (бездействие) Органа по сертификации направляются в Орган по сертификации. К рассмотрению принимаются только письменные претензии, в которых указаны адрес, контактные телефоны и Ф.И.О. руководителя организации или лица, подавших претензию.

8.2. Если заявитель не удовлетворен решением Органа по сертификации, то жалобы на действия (бездействие) Органа по сертификации или Экзаменационного центра могут быть поданы в Апелляционную комиссию Системы.

8.3. Апелляционная комиссия рассматривает жалобу и апелляцию, принимает по ним решение, которое направляется в Орган по сертификации и заявителю.

8.4. На основании заключения Апелляционной комиссии Орган по сертификации разрабатывает корректирующие мероприятия по устранению недостатков, если они были выявлены в его работе и привели к неправильным действиям (бездействию), и организует их выполнение.

8.5. Решение Апелляционной комиссии по жалобам заявителей является обязательным для выполнения Органом по сертификации, но может быть обжаловано заявителями в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации.

9. ПРЕКРАЩЕНИЕ ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА

9.1. Решение об аннулировании сертификата принимается Органом по сертификации.

9.2. ОС может принять решение об аннулировании сертификата в следующих случаях:

- если установлено, что владелец сертификата физически не способен до конца срока действия сертификата выполнять свои профессиональные функции и обязанности;
- если Органом по сертификации принято решение о признании сертификата недействительным.

10. ПУБЛИКАЦИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ СЕРТИФИКАЦИИ

10.1. Сведения о выданных сертификатах вносятся в Реестр Системы. Сертификат является действительным при наличии записи о сертификате в Реестре Системы.

10.2. Сведения об аннулировании сертификатов вносятся в Реестр Системы, при этом сертификаты считаются недействительными.

10.3. Руководящий орган Системы обеспечивает информирование участников сертификации об изменениях, вносимых в документы Системы, путем опубликования их на сайте Руководящего органа Системы.

11. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ

ОС и ЭЦ должен обеспечивать конфиденциальность информации, полученной в результате проводимых работ, по отношению к заявителю.

Требования, предъявляемые к сертифицируемым объектам сертификации

Объект сертификации	Требования
Сварщик	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; • должен уметь настраивать сварочное оборудование и выполнять сварочные работы конкретным способом (процессом) сварки с соблюдением требований технологической документации.
Сварщик-оператор	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать: <ul style="list-style-type: none"> – теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; – теоретическими знаниями, управления и настройки сварочного оборудования (установки); – практическими навыками управления, настройки и контролирования параметров сварочного оборудования (установки); • должен уметь управлять сварочным оборудованием при выполнении сварочных работ в соответствии с требованиями технологической документации конкретным способом (процессом) сварки.
Слесарь по сборке деталей под сварку	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; • должен уметь выполнять работы в соответствии с заявляемой областью сертификации с соблюдением требований технологической документации.
Термист	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; • должен уметь выполнять термическую обработку конкретным способом нагрева с соблюдением требований технологической документации.
Паяльщик	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; • должен уметь выполнять пайку конкретным способом (процессом) с соблюдением требований технологической документации.
Паяльщик-оператор	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать: <ul style="list-style-type: none"> – теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; – теоретическими знаниями, управления и настройки оборудования (установки) для пайки; • должен уметь управлять оборудованием (установкой) при выполнении пайки конкретным способом в соответствии с требованиями технологической документации.
Резчик	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; • должен уметь выполнять резку конкретным способом (процессом) с соблюдением требований технологической документации.
Резчик-оператор	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать: <ul style="list-style-type: none"> – теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; – теоретическими знаниями, управления и настройки оборудования (установки) для резки; • должен уметь управлять оборудованием (установкой) при

	<p>выполнении резки конкретным способом (процессом) в соответствии с требованиями технологической документации.</p>
<p>Специалист сварочного производства</p>	<p>Мастер должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации.</p> <p>Мастер должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – организовывать проведение сборочно-сварочных работ; – проводить инструктаж сварщиков и осуществлять надзор за выполнением сборочно-сварочных работ; – читать чертежи сборочно-сварочных единиц; – контролировать правильность хранения, подготовки и использования сварочных материалов; – контролировать соблюдение правил техники безопасности сборочно-сварочных работ, контролировать внешним осмотром и измерениями качество сборочно-сварочных работ. <p>Технолог должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации.</p> <p>Технолог должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – организовывать проведение сборочно-сварочных работ; – осуществлять технический надзор за выполнением сборочно-сварочных работ; – разрабатывать технологическую документацию по сборке и сварке сварных конструкций; – проводить инструктаж сварщиков и осуществлять надзор (контроль) за соблюдением технологического процесса сборки и сварки; – оформлять отчетную документацию; – осуществлять выбор сварочного оборудования, сварочных материалов, сборочно-сварочных приспособлений; – составлять технические задания на переоснащение сварочного производства современным оборудованием; – контролировать соблюдение правил техники безопасности при проведении сборочно-сварочных работ; – разрабатывать мероприятия по обеспечению безопасных условий труда при проведении сборочно-сварочных работ; – оценивать качество сборочно-сварочных работ. <p>Инженер должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации.</p> <p>Инженер должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – определять требования к сварным соединениям; – проводить инструктаж сварщиков и осуществлять надзор за выполнением сборочно-сварочных работ; – осуществлять выбор способов сварки, сварочного оборудования, сварочных и вспомогательных материалов, сборочно-сварочных приспособлений и оснастки при разработке технологии изготовления выпускаемой продукции; – разрабатывать нормативную документацию и технологическую документацию по сборке и сварке сварных конструкций; – осуществлять технический надзор за выполнением сборочно-сварочных работ; – оформлять учетную документацию; – организовывать проведение сборочно-сварочных работ;

	<ul style="list-style-type: none"> – разрабатывать мероприятия по обеспечению техники безопасности; – составлять технические задания на переоснащение сварочного производства современным оборудованием; оценивать качество сборочно-сварочных работ на основании результатов неразрушающих и разрушающих испытаний сварных соединений; – оценивать экономичность сборочно-сварочных работ; – разрабатывать мероприятия по повышению эффективности выполнения сборочно-сварочных работ. <p>Преподаватель должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации.</p> <p>Преподаватель должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – проводить занятия в полном соответствии с программами, утвержденными в установленном порядке; – соблюдать нормы профессиональной этики; – следить за новейшими разработками в области сварочной науки и техники, повышать свой профессиональный уровень; – участвовать в работах по обмену опытом; – разрабатывать рабочие программы по преподаваемым дисциплинам; – контролировать усвоение слушателями содержания преподаваемых дисциплин; – разрабатывать учебно-методические пособия по преподаваемым дисциплинам; – проводить занятия с использованием современных дидактических материалов и технических средств. <p>Инструктор должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации;</p> <p>Инструктор должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – выполнять сварочные работы с соблюдением требований технологической документации; – должен уметь организовывать проведение сборочно-сварочных работ; – проводить инструктаж и осуществлять надзор за выполнением сборочно-сварочных работ; – читать чертежи сборочно-сварочных единиц; – контролировать работоспособность сварочного оборудования и настраивать его на требуемые параметры; – контролировать правильность хранения, подготовки и использования сварочных материалов; – контролировать внешним осмотром и измерениями качество сварных соединений; – уметь проводить занятия в полном соответствии с программами, утвержденными в установленном порядке; – соблюдать нормы профессиональной этики; – контролировать соблюдение правил техники безопасности при проведении практической подготовки.
Контролер сварочных работ	<ul style="list-style-type: none"> • должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации; • должен уметь: <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять оформление технической документации на принятые

	<p>изделия;</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять контроль качества и приемку сборки под сварку и сварных соединений изделий, узлов и конструкций, проводить испытания сварных конструкций; – осуществлять контроль чистоты поверхности кромок, проверка геометрии кромок шаблоном и т.д.; – осуществлять анализ и изучение причин брака; – читать чертежи сборочно-сварочных единиц; – осуществлять контроль соблюдения режимов предварительного и сопутствующего подогрева свариваемых кромок, режимов сварки и послесварочной термообработки сварного соединения; – осуществлять контроль соответствия исходных сварочных материалов; – осуществлять контроль соблюдения режимов сварки; – осуществлять ведение учета и отчетности по качеству и количеству на принятую и забракованную продукцию; – осуществлять контроль правильности заполнения и заполнение технологических паспортов на узлы и изделия по результатам контроля качества сварочных работ и другие работы.
<p>Специалист неразрушающего контроля</p>	<p>Дефектоскопист должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации. Дефектоскопист должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – настраивать оборудование, с помощью которого осуществляется неразрушающий контроль соответствующим методом; – выполнять неразрушающий контроль; – описывать результаты контроля. <p>Технолог должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации. Технолог должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять выбор способа неразрушающего контроля для применяемого метода неразрушающего контроля; – выполнять работы по неразрушающему контролю и наблюдения за контролем; – устанавливать параметры и настраивать оборудование; – проводит оценку качества объекта или его элемента; – документировать результаты контроля; – разрабатывать технологические инструкции и карты контроля. <p>Инженер должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации. Инженер должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществляет выбор методов и способов неразрушающего контроля, оборудования и персонала; – выполнять работы по НК и наблюдения за контролем; – устанавливать параметры и настраивать оборудование; – проводит оценку качества объекта или его элемента; – документировать результаты контроля; – разрабатывать технологические инструкции и карты контроля; – разрабатывать методические документы и технические регламенты по неразрушающему контролю; – оценивать и интерпретировать результаты контроля; – проводить инспекционный контроль работ;

	<ul style="list-style-type: none"> – проверять и согласовывать технологические документы.
<p>Специалист механических испытаний и исследований</p>	<p>Лаборант должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации.</p> <p>Лаборант должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – настраивать оборудование, с помощью которого осуществляются испытания; – выполнять испытания; – описывать результаты испытаний и исследований. <p>Инженер должен обладать теоретическими знаниями в соответствии с заявляемой областью сертификации.</p> <p>Инженер должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять выбор методик, оборудования и персонала; – настраивать оборудование, с помощью которого осуществляются испытания; – выполнять испытания; – описывать результаты испытаний и исследований. – документировать результаты испытаний и исследований; – оценивать и интерпретировать результаты испытаний и исследований; – выдавать заключения по результатам испытаний, – проверять и согласовывать технологические документы – разрабатывать методические документы по испытаниям и исследованиям; – проводить инспекционный контроль работ.

Приложение 2. Формы заявок на проведение сертификации

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
сварщика**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию сварщика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) сварки	
Тип изделия	
Тип шва	
Группа материалов	
Сварочные материалы (обозначение)	
Защитный газ	
Вспомогательные материалы (<i>например, газы для защиты корня шва</i>)	
Толщина материала, мм	
Наружный диаметр трубы, мм	
Положение при сварке	
Данные о шве	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
слесаря по сборке деталей под сварку**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию слесаря по сборке деталей под сварку

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид слесарных работ	
Способ (процесс) сварки под которое готовится соединение	
Вид деталей	
Вид соединения	
Центрирующее приспособление	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
сварщика-оператора**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию сварщика-оператора

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) сварки	
Сварочное оборудование (установка)	
Датчик контроля положения соединения	
Однопроходная/многопроходная технология сварки	
Тип работа	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
термиста**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию термиста

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способы нагрева	
Виды термической обработки	
Способы и среды охлаждения	
Методы и техника контроля температур	
Тип соединения, подвергаемый термообработке	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
паяльщика**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию паяльщика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) пайки	
Группы основных материалов	
Вид соединения	
Метод очистки перед пайкой	
Метод очистки после пайки	
Вид припоя/флюса	
Метод подачи припоя/флюса	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
паяльщика-оператора**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию паяльщика-оператора

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) пайки	
Оборудование (установка) для пайки	
Тип оборудования	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
резчика**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию резчика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) резки	
Группы основных материалов	
Диапазон толщин деталей	
Диапазон диаметров деталей	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
резчика-оператора**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию резчика-оператора

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) резки	
Оборудование (установка) для резки	
Тип оборудования	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста сварочного производства**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста сварочного производства

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид деятельности	
------------------	--

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
контролера сварочных работ**

Заявка № _____ от «___» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию контролера сварочных работ

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Способ (процесс) сварки	
Метод неразрушающего контроля	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста неразрушающего контроля**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста неразрушающего контроля

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид производственной деятельности	
Метод неразрушающего контроля	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

**ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста механических испытаний и исследований**

Заявка № _____ от «__» _____ 20__ г.

Сведения о заявителе сертификации

Заявитель сертификации (организация / индивидуальный предприниматель / фамилия, имя, отчество частного лица)	
ИНН (организация / индивидуальный предприниматель)	
Адрес места нахождения (организация / индивидуальный предприниматель)	
Телефон	
Факс (организация / индивидуальный предприниматель)	
E-mail	

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста механических испытаний и исследований

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие
требованиям _____

Заявляемая область сертификации:

Вид производственной деятельности	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области сертификации.

Приложение:

1. Согласие с обработкой персональных данных;
2. Документ об образовании и квалификации;
3. Справка о стаже производственной деятельности в области сварочного производства и копия трудовой книжки (в случае их наличия).

Руководитель организации
/ частное лицо

_____ (подпись)

М.П.

_____ (ФИО)

НАПРАВЛЕНИЕ НА ПРОХОЖДЕНИЕ ПРОВЕРКИ ТЕОРЕТИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ И ПРАКТИЧЕСКИХ НАВЫКОВ

№ _____ от «__» _____ 20__ г.

Рассмотрев заявку № _____ от «__» _____ 20__ г. от _____
(заявитель сертификации)

юридический адрес _____

телефон _____, факс _____

на сертификацию _____
(наименование объекта сертификации)

на соответствие _____,
(нормативные документы и требования)

принято решение направить _____
(ФИО сертифицируемого)

в экзаменационный центр _____
(наименование и фактический адрес экзаменационного центра)

для прохождения проверки теоретических знаний и практических навыков.

Руководитель
органа по сертификации

подпись

ФИО

М.П.