**Порядок аттестации технологии организации-заявителя в АЦСТ-137:**

1. Подача заявки с приложениями и списком документов (стр.4-5 данного документа).

2. Рассмотрение предоставленных документов в аттестационном центре.

(3 дня с момента предоставления полного комплекта документов в АЦ).

3. Устранение выявленных недочетов, если они имеются.

4. Составление программы аттестации с учетом заявочных документов (согласование и утверждение от 2 до 4 дней). Переход организации к 5 пункту только после поступление оригинала программы в АЦ.

5. Сварка КСС по программе аттестации.

(в присутствие члена аттестационной комиссии)

**5.1. Требования к сварке КСС.**

Организовать место проведения сварки (наплавки) КСС.

Местом сварки КСС может быть:

- объект, где организацией-заявителем осуществляется производство сварочных работ в процессе строительства, монтажа, ремонта объекта с применением технологий сварки, заявленных на аттестацию;

- завод (цех), оснащенный соответствующим оборудованием, находящийся в собственности у организации-заявителя или другом законном основании для выполнения комплекса сварочных работ при изготовлении, ремонте продукции, включая подготовку и сборку с использованием технологий сварки, заявленных на аттестацию;

- производственная база, организованная организацией-заявителем на время строительства, монтажа, ремонта объекта или на постоянной основе для выполнения комплекса сварочных работ, включая подготовку и сборку производственных сварных соединений с использованием технологий сварки, заявленных на аттестацию.

Выполнение КСС в иных местах, в том числе организуемых специально только для сварки КСС, не допускается.

**5.2. Примерный состав сварочного поста**

5.2.1 Сварочный источник с кабелями массы и электрододержателем (сварочной горелкой, трактором и т.п.).

Прокалочная печь, термопенал (для РД сварки).

Шлифмашинка, молоток, зубило, металлическая щетка, кусачки, плоскогубцы.

Приборы и инструменты контроля сборки стыка, параметров сварного шва (Рулетка, УШС-3, штангенциркуль, линейка, металлический угольник, уровень и т.п.).

Инструменты и приспособления для осуществления сборки (центраторы, магнитные позиционеры и т.п.).

Оборудование для предварительного подогрева и термообработки ( газовая горелка, установки предварительного подогрева и термообработки).

Приборы контроля температуры предварительного подогрева и термообработки (контактные термометры и т.п.).

В случае заявляемого характера работ – «МОНТАЖ» , пост дополнительно укомплектовывается укрытием (палатка сварщика и т.п.) с освещением и негорючими ковриками.

5.2.2. Подготовить аттестованное сварочное оборудование, указанное в заявке, к сварке (наплавки) КСС. Применяемое сварочное и вспомогательное оборудование, принадлежащее организации заявителю на праве собственности или другом законном основании, должно соответствовать оборудованию, используемому при сварке производственных сварных соединений.

5.2.3. Подготовить основные и сварочные материалы к сварке (наплавки) КСС. Используемые основные и сварочные материалы, должны соответствовать материалам, применяемым при сварке производственных сварных соединений;

5.2.4. Выслать в АЦСТ-137 фотографию с общим видом оснащения места сварки КСС.

5.2.5 Обеспечить присутствие специалиста сварочного производства (уполномоченного представителя организации-заявителя) при проведении сварки (наплавки) КСС.

5.2.6 Обеспечить сварку (наплавку) КСС аттестованными штатными сварщиками, согласно приложениям к заявке и представленных аттестационных удостоверений. Количество сварщиков должно быть достаточным для проведения сварки (наплавки) КСС. Специалисты сварочного производства и сварщики (операторы) должны быть штатными сотрудниками организации, и иметь аттестационные удостоверения с областью распространения, соответствующей применяемой технологии сварки;

5.2.7 Создать условия для работы аттестационной комиссии.

**5.3. Требования к подтверждению выполнения КСС:**

5.3.1. Выполненные при проверке готовности КСС должны иметь читаемую маркировку, содержащую марку основного материала, присвоенное при аттестации клеймо сварщика, выполнившего КСС, подпись члена аттестационной комиссии, присутствовавшего при сварке КСС, и дату сварки. При невозможности нанесения маркировки непосредственно на КСС, она должна быть выполнена на бирке, прикрепленной к КСС.

5.3.2. Выполнение сварки КСС должно быть подтверждено фотографиями:

* члена(ов) аттестационной комиссии
* каждого выполненного КСС с видимой маркировкой;
* общего вида оснащения места сварки КСС;
* момента сварки наибольшего и наименьшего по типоразмерам КСС.
* количество КСС каждого типоразмера должно быть достаточным для проведения контроля разрушающими методами, предусмотренными программой аттестации и установленным требованиям НД, а также для получения достоверных результатов при неразрушающем контроле.

6. Выполнение испытаний КСС в соответствии с программой.

Выдача актов контроля КСС (от одной недели и выше, в зависимости от количества КСС)

7. При получении положительных результатов неразрушающего контроля и механических испытаний КСС аттестационная комиссия оформляет заключения о готовности организации к использованию аттестованной технологии сварки (от 2 до 4 дней).

8. Передача документов в экспертный отдел НАКС. После поступления оригинал заключения в АЦ.

9. Выдача бумажного варианта свидетельства НАКС об аттестации технологии сварки заявителя (от двух недель до месяца после отправки в экспертный отдел НАКС).

**Список документов предоставляемых в АЦСТ-137 для оценки готовности организации-заявителя к аттестации технологии сварки:**

1. Заявка по форме СТО НАКС 2.9-2020 прил. 1.

2. Копия свидетельства ОГРН организации-заявителя.

3. Выписка из ЕГРЮЛ организации-заявителя.

4. Приказ о создании службы сварочных работ, структура службы.

5. Список специалистов руководителей сварочных работ с номерами аттестационных удостоверений.

6. Должностные инструкции специалистов сварочных работ предприятия

(копия инструкций не обязательна)

7. Список сварщиков с номерами аттестационных удостоверений.

8. Обеспеченность сварщиков необходимым инвентарем, спецодеждой и др.

(копия списка не обязательна)

9. Перечень сварочного оборудования (Свидетельства НАКС об аттестации).

Документы подтверждающие правообладание СО.

10. Наличие источника электроэнергии для питания сварочного оборудования соответствующего типу источника, используемого при сварке производственных соединений.

11. Организация рабочих мест для производства сварочных работ в соответствие с их требованиями охраны труда, промышленной, пожарной и экологической безопасности.

12. Приказ о создании службы по обслуживанию и ремонту сварочного оборудования и действующий график обслуживания.

13. Перечень вспомогательного оборудования:

– для подготовки и сборки свариваемых элементов;

– для подогрева свариваемых элементов, термической обработки.

14. Перечень сварочных материалов, Свидетельства НАКС об аттестации.

Копии сертификатов качества.

15. Журналы учёта, выдачи сварочных материалов

(копия журнала не обязательна)

16. Наличие инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ.

(копия перечня не обязательна)

17. Наличие на месте производства сварочных работ специалистов сварочного производства. (Список с номерами аттестационных удостоверений).

18. Наличие на месте сварочных работ нормативных документов по сварке и контролю качества сварных соединений, регламентирующих применение заявляемой технологии сварки.

(Перечень НД с указанием обозначения НД).

19. Наличие на месте сварочных работ производственно-технологической документации по сварке (ПТД) и контролю качества сварных соединений по заявляемой технологии сварки.

(Перечень зарегистрированных и утвержденных документов).

20. Наличие и ведение исполнительной документации при производстве сварочных работ.

(Журнал сварочных работ, копия не обязательна)

21. Наличие собственной лаборатории неразрушающего контроля качества сварных соединений. (Свидетельство об аттестации ЛНК (паспорт ЛНК) при наличии)

22. Наличие собственной испытательной лаборатории, выполняющей разрушающие и другие виды испытаний. (Свидетельство об аккредитации ИЛ (паспорт ИЛ) при наличии)

23. Наличие оборудования (станков) для изготовления образцов для механических испытаний. (Перечень оборудования (станков) при наличии)

24. Наличие системы менеджмента качества (СМК) сварочного производства или общей системы менеджмента качества. (Сертификат, Перечень основных документов СМК при наличии)

25. Копию титульного листа производственно-технологической документации (ПТД), копии технологических карт сварки производственных сварных соединений (или другие виды технологических документов), подтверждающих установленную область распространения.

26. Копии удостоверений персонала, выполняющего сварку КСС;

27. Копию договора на проведение неразрушающего контроля качества КСС и/или разрушающих и других видов испытаний (в случае выполнения контроля качества КСС по договору со сторонней организацией).

28. Сертификаты (или их копии) на основные материалы по заявленным диапазонам.

(Сертификаты не все, которые есть, а по программе аттестации, т.е. сертификат на типоразмер выполненной КСС.)

**Примечание:**

**ВСЕ КОПИИ ДОКУМЕНТОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАВЕРЕНЫ РУКОВОДИТЕЛЕМ ИЛИ УПОЛНОМОЧЕННЫМ ЛИЦОМ (копия верна, подпись, дата, печать)**

**Примеры оформления перечней документов:**

Общество с ограниченной ответственность «Ромашка»

400ххх, г. Волгоград,

ул .Победы, д.1 А ком.1

Тел: хх-хх-хх

Еmail: ромашка@mail.ru

ПРИКАЗ № хх

г. Волгоград «хх» ххххх 2020 г.

«Об организации службы сварочных работ»

На основании требований РД 95 10436-91 «Технологическая подготовка и организация сварочного производства монтажных и строительных предприятий», «Правил противопожарного режима в Российской Федерации», утвержденных Постановлением Правительства РФ № 390 от 25.04.2012 г. и в целях усиления мер пожарной безопасности

ПРИКАЗЫВАЮ:

В срок до 01. 02.2020 г создать службу сварочных работ.

2. Ответственным за организацию сварочных работ, организацию и управление процессом технологической подготовки сварочного производства; разработку технологических процессов на сварку; организацию приобретения сварочного оборудования и его ремонта; организацию приобретения сварочных материалов; организацию проектирования и изготовления средств технологического оснащения сварочного производства;обеспечение проведения обучения, аттестации и паспортизации сварщиков; освоение и внедрение новой сварочной техники и технологии; контроль за выполнением этапов технологической подготовки сварочного производства, контроль за своевременным обслуживанием и ремонтом сварочного оборудования назначить заместителя директора :

ООО «Иванов» Иванов И.И,.

3. Руководителю работ, ответственным за сварочные работы и пожарную безопасность Иванов И.И. обеспечить:

- оформление наряд-допуска на проведение огневых работ (газо- и электросварочные работы, газо- и электрорезательные работы, резка металла механизированным инструментом и т.п. на временных местах (кроме строительных площадок) ;

- в наряде-допуске указывать организационные и технические меры пожарной безопасности осуществляемые при подготовке места проведения работ;

- производить инструктаж о мерах пожарной безопасности исполнителям работ с регистрацией в наряде-допуске;

- осуществлять контроль за выполнением предусмотренных в наряде-допуске мероприятий.

4. Контроль за исполнением данного приказа оставляю за собой.

Директор ООО «Иванов» Иванов И.И.

С приказом ознакомлены:

Иванов И.И.

Список аттестованных штатных специалистов сварочного производства, обеспечивающих руководство и технический контроль за проведением сварочных работ.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Фамилия, Имя, Отчество** | **Основное место работы, должность (проффессия)** | **Номер и срок действия удостоверения специалиста сварочного производства** | **Трудовые отношения** |
|  | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка», Главный сварщик | ЗУР-ГАЦ-IV-14411 до 17.04.201\_г. | Штатный сотрудник |
|  | Иванов Иван Сергеевич | ООО «Ромашка», Заместитель главного сварщика | ЗУР-ГАЦ-IV-13143 до 02.11.201\_г. | Штатный сотрудник |
|  | Петров Пётр Сергеевич | ООО «Ромашка», Ведущий инженер-технолог | ВВР-ГАЦ-IV-13302 до 29.10.201\_г. | Штатный сотрудник |
|  | Петрова Мария Ивановна | ООО «Ромашка», техник-технолог | СУР-13АЦ-IV-00052 до 18.11.201\_г. | Штатный сотрудник |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Список аттестованных штатных сварщиков, обеспечивающих выполнение сварных соединений (наплавок)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№п/п** | **Фамилия, Имя, Отчество** | **Основное место работы, должность (проффессия)** | **Номер и срок действия удостоверения специалиста сварочного производства** | **Трудовые отношения** |
|  | Иванов Иван Иванович | ООО «Ромашка», Электрогазосварщик | ЗУР-ГАЦ-I-14411 до 17.04.201\_г. | Штатный сотрудник |
|  | Иванов Иван Сергеевич | ООО «Ромашка», Электрогазосварщик | ЗУР-ГАЦ-I-13143 до 02.11.201\_г. | Штатный сотрудник |
|  | Петров Пётр Сергеевич | ООО «Ромашка», Электрогазосварщик | ВВР-ГАЦ-I-13302 до 29.10.201\_г. | Штатный сотрудник |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Перечень аттестованного сварочного оборудования

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка | Инвентарный номер | Способы сварки | № свидетельства НАКС и срок действия | Группы технических устройств | Право на владение |
| ВД-306 | 00004578 | РД | АЦСО-00-00000 до 02.11.201\_г. | КО, ОХНВП | В собственности |
|  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Перечень вспомогательного оборудования

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Марка | количество | Инвентарные номера | Право на владение |
| Для подготовки и сборки свариваемых элементов | | | | |
| Печь для прокалки и сушки электродов | ЭПСЭ 20/400.01М | 1 | 07895 | В собственности |
| Термопенал | ТП-5/150 | 3 | 676778;  5676756;  5676786. | В собственности |
| Газовая горелка | ГГ-2 | 2 | 678788;  6786888. | В собственности |
| Резак | РЗП | 1 | 7888767 | В собственности |
| Центратор | Ж08А8051(57-119) | 1 | 667674 | В собственности |
| Центратор | Ж08А8087(426) | 1 | 8756756 | В собственности |
| Центратор | ЦЗН.211 | 1 | 5675767 | В собственности |
| Углошлифовальная машина | Makita | 2 | 577755;  567444; | В собственности |
| Для подогрева и термической обработки свариваемых элементов | | | | |
| Установка для подогрева и термической обработки | Интерм-160 | 2 | 5646477;  5799544. | В собственности |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Перечень аттестованных сварочных материалов

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Марка | Диаметр,мм | № свидетельства НАКС и срок действия | Способы сварки | Группа основных материалов | Группы технических устройств | Наличие на складе |
| УОНИ 13/55 | 3, 4 | АЦСО-00-00000 до 02.11.201\_г. | РД | 1 | КО, ОХНВП | В наличии |
| Аргон | - | АЦСО-00-00000 до 02.11.201\_г. | РАД | 1,9 | КО, ОХНВП | В наличии |
| Св-08Г2С | 2 | АЦСО-00-00000 до 02.11.201\_г. | РАД | 1 | КО, ОХНВП | В наличии |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Перечень инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование и марка | Назначение (метод контроля) | Количество | Право на владение |
| ШЦ-1-125-0,05 | Штангенциркуль  (ВИК) | 2 | В собственности |
| ШЦЦ-1-300-0,01 | Штангенциркуль цифровой  (ВИК) | 2 | В собственности |
| УШС-3 | Универсальный шаблон сварщика  (ВИК) | 3 | В собственности |
| ЛИ-3-10х | Лупа измерительная  (ВИК) | 2 | В собственности |
| ИЧ10 | Измеритель глубины подреза  (ВИК) | 2 | В собственности |
| Олимпус1F тип 8/03-30 | Эндоскоп (ВИК) | 1 | В собственности |
| Линейка | (ВИК) | 5 | В собственности |
| Рулетка | (ВИК) | 5 | В собственности |
| Образцы шероховатости поверхности | (ВИК) | 1 | В собственности |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Перечень нормативных документов по заявляемой технологии

| Наименование документа | Обозначение |
| --- | --- |
| Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" (утвержден: Федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору, Приказ № 102 от 14.03.2014). | ФНП |
|  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

Перечень зарегистрированной и утвержденной производственно-технологической документации (ПТД)

| Наименование документа | Обозначение | Дата утверждения |
| --- | --- | --- |
| Технологическая инструкция по ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. | ОХНВП-16-РД-ТИ-01 | 01.03.2015г |
| Технологическая карта по ручной дуговой сварки покрытыми электродами технологических трубопроводов и деталей трубопроводов. | ОХНВП-16-РД-С17-ТК-01 | 01.03.2015г |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *(Должность руководителя*  *организации, предприятия)* | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (подпись) | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (ФИО) |
|  | МП | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (Дата) |

График технического обслуживания сварочного оборудования:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Марки СО | Данные об аттестации СО/зав. № | I | II | III | IV | V | VI | VII | VIII | IX | X | XI | XII |
| 1 | Форсаж-301 | № АЦСО-хх-хххххх действительно до хх.хх.20хх г./ ХХХХХХ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Форсаж-301 | № АЦСО-хх-хххххх действительно до хх.хх.20хх г./ ХХХХХХ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Заместитель директора

ООО «Ромашка» Иванов И.И.