УТВЕРЖДЕНО
Решением Координационного совета
Системы добровольной сертификации
персонала сварочного производства,
специалистов неразрушающего
контроля и разрушающих испытаний
Протокол № 2 от 12.09.2015г.

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 Аттестата соответствия не может превышать 3 (трех) месяцев со дня вынесения решения о приостановлении действия Аттестата соответствия.

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

9.5. Срок действия Аттестата 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 Аттестата соответствия в случае, если действие Аттестата соответствия было приостановлено на основании, указанном в пункте 9.1.

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

9.9. Область сертификационной деятельности ОС сокращается в случае:

– если ОС, действие Аттестата 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 Аттестата соответствия возможно после проведения повторного экспертного обследования (проверки соответствия) и установления факта устранения ОС выявленных несоответствий.

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

Приложение 1

Фирменный бланк организации-заявителя

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:	• 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:	• Мастер • Технолог • Инженер • Инструктор • Преподаватель

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	• Дефектоскопист • Технолог • Инженер
Методы неразрушающего контроля:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; RT; ST; UT; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	• 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°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.

12. <u>Контролер сварочных работ</u>

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:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; 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.

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:	• 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:	• Мастер • Технолог • Инженер • Инструктор • Преподаватель

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	• Дефектоскопист • Технолог • Инженер
Методы неразрушающего контроля:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; RT; ST; UT; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	• 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°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.

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:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; 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.

Приложение 2

Фирменный бланк организации-заявителя

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:	• 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:	• Мастер • Технолог • Инженер • Инструктор • Преподаватель

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	• Дефектоскопист • Технолог • Инженер
Методы неразрушающего контроля:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; RT; ST; UT; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	• 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°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.

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:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; 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.

Приложение 3

Фирменный бланк организации-заявителя

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:	• 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:	• Мастер • Технолог • Инженер • Инструктор • Преподаватель

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	• Дефектоскопист • Технолог • Инженер
Методы неразрушающего контроля:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; RT; ST; UT; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	• 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°С;
1.3. Прочности на сжатие;
1.4. Прочности на изгиб;
1.5. Прочности на кручение;
1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, $К_{1С}$;
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:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; 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) 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.

Приложение 4

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:	• 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:	• Мастер • Технолог • Инженер • Инструктор • Преподаватель

10. Специалист неразрушающего контроля (СНК)

Вид производственной деятельности СНК:	• Дефектоскопист • Технолог • Инженер
Методы неразрушающего контроля:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; RT; ST; UT; VT.

11. Специалист механических испытаний и исследований (СМИИ)

Вид производственной деятельности СМИИ:	• 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°С;
1.3. Прочности на сжатие;
1.4. Прочности на изгиб;
1.5. Прочности на кручение;
1.6. Трещиностойкости на вязкость разрушения, $К_{1С}$;
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:	AT; ET; TT; LT; MT; PT; 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) 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.

Приложение 5

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) _____ (_____)
Подпись Расшифровка подписи

Главный бухгалтер **_____ (_____)**

М.П. Подпись Расшифровка подписи