УТВЕРЖДЕН
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

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

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

1.4. Настоящий документ устанавливает:

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

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

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

1.7. При сертификации в Системе соблюдаются следующие основные принципы:

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

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

1.9. Все документы Системы оформляются на русском языке.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3. ОСНОВНЫЕ ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ СИСТЕМЫ

3.1. Целями Системы являются:

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

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

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

– содействие в повышении конкурентоспособности отечественной продукции сварочного производства;

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

3.2. Основными задачами Системы являются:

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

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

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

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

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

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

– подтверждение показателей качества и характеристик, заявленных заказчиком сертификации;

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

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

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

4. СТРУКТУРА СИСТЕМЫ И ФУНКЦИИ ЕЕ УЧАСТНИКОВ

4.1. Организационная структура Системы включает следующих участников:

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

4.2. Руководящий орган Системы выполняет следующие функции:

– вырабатывает политику, направления и развития Системы;

– устанавливает правила и процедуры функционирования Системы, и обеспечивает выполнение этих правил и процедур;

– устанавливает номенклатуру объектов сертификации в Системе;

– регистрирует Систему в установленном порядке;

– организует разработку проектов нормативных и организационно-методических документов Системы;

– устанавливает правила применения знака соответствия;

– формирует структуру Системы;

– обеспечивает доступность документов Системы для использования;

– обеспечивает проведение экспертного обследования (проверки соответствия) Органов по сертификации и Экзаменационных центров Системы;

– осуществляет руководство участниками Системы;

– осуществляет контроль за деятельностью участников Системы;

– разрабатывает методику определения стоимости работ по сертификации;

– оформляет и выдает Аттестат соответствия НАКС (с условиями его действия);

– оформляет и выдает актуализированные условия действия Аттестата соответствия НАКС;

– организует подготовку и аттестацию экспертов по сертификации и экзаменаторов Системы;

– определяет объем информации, представляемой организациями – участниками Системы;

– принимает, в т.ч. с применением системы электронного документооборота (далее - ЭДО), данные о результатах сертификации персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и разрушающих испытаний;

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

– организует методическое и консультационное обеспечение деятельности участников Системы;

– осуществляет информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;

– представляет Систему в государственных и международных организациях;

– осуществляет иные функции, определенные внутренними документами НАКС.

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

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

Координационный совет выполняет следующие функции:

– готовит предложения по совершенствованию Системы;

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

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

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

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

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

– анализирует и оценивает результаты деятельности Системы.

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

4.5. Орган по сертификации выполняет следующие функции:

– проводит идентификацию объектов сертификации;

– принимает решение о проведении сертификации;

– определяет стоимость работ по сертификации;

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

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

– предоставляет заявителям право на применение знака соответствия;

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

– приостанавливает или аннулирует действие выданных ими сертификатов;

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

– представляет заявителю по его требованию необходимую информацию в пределах своей компетенции;

– взаимодействует с Экзаменационными центрами и руководит их деятельностью;

– формирует архивное дело по сертификации.

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

4.6. Экзаменационные центры выполняют следующие функции:

– проводят проверку теоретических знаний и практических навыков объектов сертификации;

– для проведения испытаний, выполненных при сертификации, используют собственные аккредитованные или аттестованные лаборатории или лаборатории сторонних организаций на законном основании, которые оформляют документы по результатам испытаний и представляют их в Экзаменационный центр (при наличии требований).

5. ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ В СИСТЕМЕ

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

5.2. Сертификация проводится по инициативе заявителя.

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

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

5.5. Сертификация включает:

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

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

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

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

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

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

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

5.11. Все процедуры сертификации должны быть задокументированы.

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

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

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

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

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

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

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

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

6. ПОРЯДОК РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ, ПРЕТЕНЗИЙ И ЖАЛОБ

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

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

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

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

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

7. ПОРЯДОК ОПЛАТЫ РАБОТ ПО СЕРТИФИКАЦИИ

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

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

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

8. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ ИНФОРМАЦИИ

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

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

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

НОМЕНКЛАТУРА ОБЪЕКТОВ СЕРТИФИКАЦИИ

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

Нормативные документы, на соответствие которым проводится сертификация:

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

[1] Способы (процессы) сварки:

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

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

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

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

Обозначение*	Наименование**
ЗН	Сварка с закладными нагревателями

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

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

[2] Виды слесарных работ:

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

[3] Способы термообработки:

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

[4] Способы (процессы) пайки:

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

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

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

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

[5] Способы (процессы) резки:

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

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

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

[6] Виды производственной деятельности специалистов сварочного производства:

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

- Технолог – осуществляет планирование, руководство и технический контроль проведения сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ и проведению испытаний в избранной или ограниченной технической области сварочного производства, включая разработку производственно-технической документации. Подпись технолога необходима и достаточна для использования технологической документации на предприятии.
- Инженер – осуществляет планирование, руководство и технический контроль проведения сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ и проведению испытаний по всем направлениям в сварочном производстве, включая разработку производственно-технической и нормативной документации. Подпись инженера необходима и достаточна для утверждения руководством предприятия руководящих и нормативных документов по выполнению всех видов сварочных работ;
- Инструктор – осуществляет практическую подготовку физических лиц в образовательных организациях, организациях, осуществляющих обучение и на производстве.
- Преподаватель – осуществляет преподавание в образовательных организациях и организациях, осуществляющих обучение.

[7] Виды производственной деятельности специалистов неразрушающего контроля

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

[8] Методы неразрушающего контроля

Обозначение*	**Наименование***
AT	Акустико-эмиссионнный контроль
ET	Контроль вихревыми токами
TT	Инфракрасный термографический контроль
LT	Контроль утечки
MT	Магнитопорошковый контроль
PT	Проникающий контроль
RT	Радиографический контроль
ST	Контроль напряжений
UT	Ультразвуковой контроль
VT	Визуальный контроль

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

[9] Виды производственной деятельности специалистов механических испытаний и исследований

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

[10] Виды и методы механических испытаний и исследований

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

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

* указываются наименования методов испытаний и документов, устанавливающих требования.

СХЕМА СЕРТИФИКАЦИИ

Обозначение схемы	Основные элементы схемы и ее исполнители	
1с	Орган по сертификации	Экзаменационный центр
	- принимает заявку на сертификацию от заявителя, заключает договор на сертификацию, - проводит экспертизу заявки и представленных документов, принимает решение по заявке, - проводит работы по сертификации, - принимает решения о сертификации кандидата, выдаче сертификата в подтвержденной области сертификации, либо об отказе в сертификации с выдачей письменного решения об отказе в сертификации, - выдает сертификат или письменное решение об отказе в сертификации, - принимает решение (по заявке) о возможности продления срока действия сертификата.	- проводит проверку теоретических знаний и практических навыков кандидатов на сертификацию, - привлекает аккредитованные или аттестованные лаборатории (при наличии требований проведения испытаний при сертификации), - передает результаты проверки теоретических знаний и практических навыков в Орган по сертификации.

Приложение 3. Формы заявок на проведение сертификации

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
сварщика

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию сварщика

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
слесаря по сборке деталей под сварку

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

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

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
сварщика-оператора

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию сварщика-оператора

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
термиста

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию термиста

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
паяльщика

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию паяльщика

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
паяльщика-оператора

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию паяльщика-оператора

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
резчика

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию резчика

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
резчика-оператора

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию резчика-оператора

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста сварочного производства

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста сварочного производства

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

Вид деятельности	

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
контролера сварочных работ

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию контролера сварочных работ

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

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

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста неразрушающего контроля

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста неразрушающего контроля

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

Вид производственной деятельности	
Метод неразрушающего контроля	

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ
специалиста механических испытаний и исследований

Заявка № _____ от «___»_____20__г.

Сведения о заявителе сертификации

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

просит Орган по сертификации провести сертификацию специалиста механических испытаний и исследований

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

на соответствие требованиям_____

Заявляемая область сертификации:

Вид производственной деятельности	
Вид и метод механических испытаний и исследований	

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

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

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

Приложение:

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

Руководитель организации
/ частное лицо _____ _____
(подпись) (ФИО)

М.П.

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

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

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

СЕРТИФИКАТ _____

(номер сертификата)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

_____

_____

_____

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

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО_____

(наименование объекта сертификации)

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

ПРОШЕЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С:

_____

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

Основные сертификационные характеристики:_____

(характеристика объекта сертификации)

Область сертификации приведена на обороте настоящего сертификата.
Сертификат выдан на основании протокола: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА: _____

Руководитель
органа по сертификации _____ _____
подпись ФИО

М.П.

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Сварщика

Номер технических требований к процедуре сварки (WPS):

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

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

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Сварщика-оператора

Технические требования к процессу сварки изготовителя(WPS):

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

Дополнительная информация

Сертификация основывается на:	
- испытании процедуры сварки в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п.4.2.1	☐
- производственном испытании сварки или испытании продукции в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п.4.2.2	☐
- испытании образца продукции в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п. 4.2.3	☐
- функциональном испытании в соответствии с ГОСТ Р 53526-2009 п. 4.2.4	☐

Результаты сертификационного испытания (протокол сертификации процедуры сварки или другие документы на испытания)_____
_____
_____
_____

Эксперт по сертификации _____ _____
подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Слесаря по сборке деталей под сварку

Технические требования:

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

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Термиста

Технические требования:

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

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Паяльщика

Технические требования:

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

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

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Паяльщика-оператора

Технические требования к процессу :

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

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Резчика

Технические требования:

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

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

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Резчика-оператора

Технические требования к процессу :

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

Дополнительная информация:

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

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

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

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

СЕРТИФИКАТ _____

(номер сертификата)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

_____

_____

_____

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

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО_____

(наименование объекта сертификации)

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

ПРОШЕЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С:

_____

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

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

Сертификат выдан на основании протокола: _____

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА: _____

Руководитель
органа по сертификации _____ _____
подпись ФИО

М.П.

Сертификат подтверждается наличием записи в Реестре Системы на сайте http://naks.ru/

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Контролера сварочных работ

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

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Специалиста неразрушающего контроля

Характеристики	Область сертификации
Вид производственной деятельности	
Метод неразрушающего контроля	

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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

(оборотная сторона сертификата)

Область сертификации Специалиста механических испытаний и исследований

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

Эксперт по сертификации _____ _____

подпись ФИО

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