



С Т А Н Д А Р Т
СРО НП «Н А К С»

СТО НАКС
62782361-006 –
2013

**Порядок продления срока действия
аттестационных удостоверений
сварщиков и специалистов сварочного
производства**

Издание официальное

**Москва
НАКС
2013**

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО НП «НАКС»)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 17 января 2013 г., Протокол № 24

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

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

4. ВВЕДЕН взамен СТО НАКС 62782361-006 – 2012, утвержденного Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 02 октября 2012г. Протокол № 21

5. С ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, утвержденными Решением Президиума СРО НП «НАКС» от 27 июня 2013 г., Протокол № 27

© НАКС, 2013

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

Порядок продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства

Дата введения – 2013–01–21

1. Общие положения

1.1. Стандарт устанавливает порядок продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства, выполняющих сварочные работы при изготовлении, монтаже, наладке, обслуживании и ремонте технических устройств опасных производственных объектов подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор), в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» и РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

1.2. Стандарт обязателен для применения аттестационными центрами по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (АЦСП) Системы аттестации сварочного производства (САСв).

2. Нормативные ссылки

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

- РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
- ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
- СТО НАКС 62782361-001 «Оценка соответствия. Термины и определения».

3. Термины и определения

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

4. Основные положения

4.1. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляет аттестационный центр, имеющий соответствующую область аттестационной деятельности.

4.2. Продление срока действия аттестационного удостоверения проводится на основании заявки, поданной в аттестационный центр не менее чем за 15 рабочих дней до истечения срока действия аттестационного удостоверения. Формы заявок на продление срока действия аттестационного удостоверения приведены в Приложениях 1 и 2. Примеры заполнения заявок приведены в Приложениях 3 и 4.

4.3. Продление срока действия аттестационного удостоверения осуществляется:

- аттестационного удостоверения сварщика (специалиста сварочного производства I уровня) на 1 год;
- аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства II и III уровней на 1,5 года;

– аттестационного удостоверения специалиста сварочного производства IV уровня на 2,5 года.

4.4. Продление срока действия аттестационного удостоверения проводится не более двух раз.

4.5. Продление срока действия недействительного аттестационного удостоверения не допускается.

5. Требования к документам, предъявляемым для продления срока действия аттестационного удостоверения

5.1. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика указывают общие сведения о сварщике, заявляемую к продлению область распространения аттестации, нормативные документы, регламентирующие требования к видам, объему контроля и нормам оценки качества при контроле сварных соединений.

5.2. К заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика прилагают:

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии) со сведениями о работе, в соответствии с областью распространения аттестации, подтверждающими отсутствие перерывов в работе более 6 месяцев (для сварщиков наружных трубопроводов из полимерных материалов более 8 месяцев);

- заверенную копию протокола(-ов) аттестации (первичной или периодической и, при наличии, дополнительной и внеочередной);

- справку о качестве выполненных сварочных работ за 6 месяцев, предшествующих дате подачи заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения, (Приложение 5), заверенную службой контроля (лабораторией контроля) и руководителем предприятия-работодателя и подтверждающую качество выполнения сварщиком сварочных работ в соответствии с областью распространения аттестации, указанной в удостоверении. Справку заполняют на основании данных о контроле не менее 15 производственных или допусковых сварных соединений. К справке прилагают заверенную копию свидетельства об аттестации (или аттестат аккредитации) лаборатории, проводившей контроль сварных соединений. Пример заполнения справки приведен в Приложении 6;

- заверенную выписку или копию трудовой книжки, подтверждающую работу по сварке в течение времени действия аттестационного удостоверения;

- цветную фотографию на матовой бумаге размером 3 × 4 см.

5.3. Контроль сварных соединений, сведения о котором приводятся в справке о качестве выполненных работ, должны выполнять лаборатории, аттестованные (аккредитованные) в установленном порядке на право проведения контроля. При отсутствии на предприятии - работодателе собственной лаборатории контроля сварные соединения могут быть проконтролированы в аттестованной (аккредитованной) лаборатории сторонней организации, с которой у предприятия - работодателя заключен договор.

5.4. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста на вид производственной деятельности - руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации, указывают сведения о специалисте, вид производственной деятельности, конкретные группы технических устройств опасных производственных объектов (или некоторые из них, работа на которых была наиболее продолжительной или сложной) и сведения о работе специалиста в период прошедший после аттестации.

Специалист в период прошедший после аттестации должен постоянно работать в соответствии с видом производственной деятельности и не нарушать установленные требования.

5.5. В заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста на вид производственной деятельности - участие в работе органов по подготовке

и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства указывают сведения о работе специалиста в период прошедший после аттестации с указанием числа подготовленных специалистов и разработанных методических документов и пособий.

Специалист в период прошедший после аттестации должен принимать участие в подготовке кандидатов на аттестацию не менее пяти раз в год, в том числе не менее двух раз за последние 6 месяцев, и постоянно работать в соответствии с видом производственной деятельности.

Заявка дополнительно подписывается руководителем АЦСП или центра специальной подготовки (ЦСП) в работе которых принимал участие специалист сварочного производства.

5.6. К заявке на продление срока действия аттестационного удостоверения специалиста прилагают:

- аттестационное удостоверение (с вкладышами, при наличии);
- заверенную копию протокола(-ов) аттестации (первичной или периодической и, при наличии, дополнительной и внеочередной);
- копию действующего удостоверения или протокола о прохождении проверки знаний правил промышленной безопасности на заявленные группы технических устройствах опасных производственных объектов;
- заверенную выписку или копию трудовой книжки, подтверждающую работу по сварке в течение времени действия аттестационного удостоверения;
- цветную фотографию на матовой бумаге размером 3 × 4 см.

6. Порядок продления срока действия аттестационного удостоверения и ведения архива

6.1. АЦСП проверяет заявку и приложенные к ней документы и, в случае их соответствия настоящему положению, регистрирует заявку, в т.ч. в системе электронного документооборота (ЭДО). Аттестационный центр имеет право проверить достоверность информации, представленной в документах.

6.2. На основании рассмотрения заявки и приложенных к ней документов аттестационная комиссия АЦСП принимает одно из следующих решений:

- продлить срок действия аттестационного удостоверения без изменения области распространения аттестации, указанной в аттестационном удостоверении сварщика или специалиста сварочного производства;
- продлить срок действия аттестационного удостоверения с ограничением области распространения аттестации, указанной в аттестационном удостоверении сварщика или специалиста сварочного производства, в соответствии с представленными документами, подтверждающими фактическую область деятельности за время, прошедшее с момента аттестации;
- отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

6.3. Решение аттестационной комиссии оформляют протоколом о продлении срока действия аттестационного удостоверения. Формы протоколов о продлении срока действия аттестационного удостоверения приведены в Приложениях 7 и 8. Примеры заполнения протоколов о продлении срока действия аттестационного удостоверения приведены в Приложениях 9 и 10.

В случае продления срока действия аттестационного удостоверения без изменения области распространения аттестации в аттестационное удостоверение вносится запись о продлении.

В случае продления срока действия аттестационного удостоверения с ограничением области распространения аттестации, оформляется новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения, с указанием новой (ограниченной) области распространения аттестации и внесением записи о продлении.

6.4. Записи в аттестационное удостоверение о продлении срока действия вносятся в соответствии с «Инструкцией по оформлению и учету аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства» [1].

В случае отказа в продлении срока действия аттестационного удостоверения, записи в аттестационное удостоверение не вносятся.

6.5. Отчеты со сведениями о продлении срока действия аттестационных удостоверений АЦСП предоставляют в НАКС, в т.ч. с применением системы ЭДО, для обработки и внесения в реестр САСв.

6.6. Документы о продлении срока действия аттестационных удостоверений хранят в архиве АЦ не менее двух сроков продления.

**Форма заявки
на продление срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № _____ от " ____ " _____ 20 ____ г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
1.2 Дата рождения _____
1.3 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) _____
1.4 Стаж работы по сварке _____
1.5 Квалификационный разряд _____
1.6 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия _____
1.7 Номер(а) протокола(ов) аттестации _____

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации¹

- 2.1 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____
2.2 Способ сварки (наплавки) _____
2.3 Группа, класс и марка свариваемого материала _____
2.4 Вид свариваемых деталей _____
2.5 Типы сварных швов _____
2.6 Вид соединения _____
2.7 Диапазон толщин деталей _____
2.8 Диапазон диаметров деталей _____
2.9 Диапазон диаметров стержней _____
2.10 Положение при сварке _____
2.11 Положение осей стержней _____
2.12 Обозначение по ГОСТ 14098 _____
2.10 Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.) _____
2.11 Степень автоматизации сварочного оборудования _____
2.12 SDR _____

3. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству _____**К заявке прилагаются:**

- аттестационное удостоверение;
- заверенная копия протокола(ов) аттестации;
- справка о качестве выполненных сварочных работ;
- заверенная выписка или копия трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3 × 4 см.

(Руководитель предприятия, должность)_____
(подпись)_____
(Ф.И.О.)

М.П.

¹ Указываются параметры, соответствующие области распространения аттестации действующего удостоверения

**Форма заявки
на продление срока действия аттестационного
удостоверения специалиста сварочного производства**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № _____ от " ____ " _____ 20 ____ г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
 1.2 Дата рождения _____
 1.3 Образование и специальность _____
 1.4 Учебное заведение (наименование, номер и дата выдачи документа) _____
 1.5 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) _____
 1.6 Должность _____
 1.7 Стаж работы в области сварочного производства _____
 1.8 Уровень профессиональной подготовки _____
 1.9 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия _____
 1.10 Номер(а) протокола(ов) аттестации _____

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1 Вид производственной деятельности _____
 2.2 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____
 2.3 Сведения о работе специалиста в период после аттестации.

В период после аттестации специалист осуществлял следующие виды производственной деятельности (нужное подчеркнуть):

- руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации;

- участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;

на следующих группах технических устройств _____ при этом им были выполнены следующие работы (указываются конкретные объекты и/или методические разработки, аттестационные и/или учебные центры, в работе которых принимал участие специалист, а также количество аттестованных и/или подготовленных сварщиков и специалистов за последний год) _____

Нарушений установленных технологических требований, правил безопасности и отстранений от работы не имел.

Прошу рассмотреть возможность продления срока действия аттестационного удостоверения.

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение;
- заверенная копия протокола(ов) аттестации;
- копия удостоверения или протокола о прохождении проверки знаний правил безопасности на заявленных группах технических устройств опасных производственных объектов;
- заверенная выписка или копия трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3×4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель учебного центра, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Пример заполнения заявки на продление срока действия
аттестационного удостоверения сварщика**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № МР-17АЦ-12345 от 01.09.2012 г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество **Иванов Петр Иванович**
1.2 Дата рождения **25.12.1954**
1.3 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) **ООО «Промстрой», 394000 г. Воронеж, ул. Дорожная 14, тел. (473) 123-45-15**
1.4 Стаж работы по сварке **20 лет**
1.5 Квалификационный разряд **6**
1.6 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия
Удостоверение №МР-17АЦ-І-12345 от 15.09.2010 г., срок действия до 15.09.2012 г.
1.7 Номер протокола аттестации **Протокол № МР-17АЦ-І-12345 от 15.09.2010 г.**

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

- 2.1 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов
Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С), Газовое оборудование (п.1 Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, п.2 Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные)
2.2 Способ сварки (наплавки) **РД**
2.3 Группа, класс и марка свариваемого материала **М01 (Ст3, 10, 20)**
2.4 Вид свариваемых деталей **труба, лист**
2.5 Типы сварных швов **СШ**
2.6 Вид соединения **ос (бп), ос (сп), дс (бз), дс (зк)**
2.7 Диапазон толщин деталей **от 3 до 8 мм**
2.8 Диапазон диаметров деталей **от 25 до 159 мм**
2.9 Положение при сварке **Н1, Н2, В1, Г, П1, П2**
2.10 Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.) **электроды УОНИ 13/55; МР-3**

- 3. Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству** **РД 153-34.1-003-01; СНиП 42-01-2002**

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-І-12345;
- заверенная копия протокола аттестации № МР-17АЦ-І-12345;
- справка № 123 от 15.08.2012 г. о качестве выполненных сварочных работ;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3 × 4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О.)

М.П.

**Пример заполнения
заявки на продление срока действия аттестационного удостоверения
специалиста сварочного производства**

Бланк предприятия

**ЗАЯВКА № МР-17АЦ-12345 от 01.09.2012 г.
НА ПРОДЛЕНИЕ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО
УДОСТОВЕРЕНИЯ СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество **Петров Иван Иванович**
1.2 Дата рождения **25.12.1950**
1.3 Образование и специальность **высшее, инженер-технолог**
1.4 Учебное заведение (наименование, номер и дата выдачи документа) **Воронежский политехнический институт, Диплом НК № 0000000 от 25.06.1973 г.**
1.5 Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия) **ООО «Ремстрой», 394000 г. Воронеж, ул. Дорожная 14, тел. (473) 123-45-15**
1.6 Должность **начальник ПТО**
1.7 Стаж работы в области сварочного производства **15 лет**
1.8 Уровень профессиональной подготовки **III уровень**
1.9 Номер аттестационного удостоверения, срок его действия
Удостоверение № МР-17-АЦ-III-12345 от 15.09.2009 г, действительно до 15.09.2012 г.
1.10 Номер протокола аттестации **Протокол № МР-17-АЦ-III-12345 от 15.09.2009 г.**

2. Заявляемая к продлению область распространения аттестации

2.1 Вид производственной деятельности **Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.**

2.2 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов **Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).**

2.3 Сведения о работе специалиста в период после аттестации

Специалист осуществлял следующие виды производственной деятельности:

- руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации;

- участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

на следующих группах технических устройств **Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны),** при этом им были выполнены следующие работы **Ремонт трубопровода пара и горячей воды в котельной пос. Подгорное Воронежской обл., разработка технологических указаний на ремонт металлоконструкций мостового крана типа 0000 индекс XXXX в ОАО «Воронежстальмост», подготовка 25 сварщиков и 10 специалистов к аттестации в учебном центре при ОАО «Центртрубопроводстрой», разработка методического пособия по подготовке к аттестации.**

Нарушений установленных технологических требований, правил безопасности и отстранений от работы не имел.

Прошу рассмотреть возможность продления срока действия аттестационного удостоверения специалиста.

К заявке прилагаются:

- аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-III-12345;
- заверенная копия протокола аттестации № МР-17АЦ-III-12345;
- копия удостоверения о прохождении проверки знаний правил безопасности на заявленных группах технических устройств опасных производственных объектов;
- заверенная выписка из трудовой книжки;
- цветная фотография размером 3×4 см.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель АЦСП/ЦСП)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Форма справки
о качестве выполненных сварочных работ**

**СПРАВКА № _____ от " ____ " _____ 20__ г.
о качестве выполненных сварочных работ**

Выдана _____
(наименование лаборатории) (Ф.И.О)

работающему сварщиком в _____ в том,
(наименование предприятия-работодателя)

что за период с _____ по _____ им выполнено, а лабораторией проконтролировано _____ сварных соединений, выполненных способом _____ на следующих группах технических устройств опасных производственных объектов: _____

Наименование технических устройств	Характеристики сварных соединений				Кол-во сварных соединений	
	группы свариваемых материалов	диапазон толщин	диапазон диаметров	положение при сварке	всего	забраковано

За период срока действия аттестации с _____ по _____ сварщик _____ не имел отстранений от работы по причине низкого качества и/или нарушений технологии и правил техники безопасности.

Справка выдана для предъявления в аттестационный центр для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения сварщика № _____

Приложение: Копия свидетельства об аттестации (или аттестат аккредитации) лаборатории, проводившей контроль сварных соединений.

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель службы контроля, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Пример заполнения справки
о качестве выполненных сварочных работ**

**СПРАВКА № 122 от 25.07.2012 г.
о качестве выполненных сварочных работ**

Выдана Лабораторией ООО «Нефтехимпромэксперт» Кораблеву В.М.
(наименование лаборатории) (Ф.И.О)

работающему сварщиком в ООО «Ремонт» г. Воронеж в том,
(наименование предприятия-работодателя)

что за период с 21.02.2012 по 21.07.2012 им выполнено, а лабораторией проконтролировано 25 сварных соединений, выполненных способом ручная дуговая сварка на следующих группах технических устройств опасных производственных объектов: Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C).

Наименование технических устройств	Характеристики сварных соединений				Кол-во сварных соединений	
	группы свариваемых материалов	диапазон толщин	диапазон диаметров	положение при сварке	всего	забраковано
1. КО п.2	М01	3 - 20	25- 150	Н45	25	1

За период срока действия аттестации с 10.08.2010 г. по 25.07.2012 г. сварщик Кораблев В.М., не имел отстранений от работы по причине низкого качества и/или нарушений технологии и правил техники безопасности.

Справка выдана для предъявления в аттестационный центр для рассмотрения заявки о продлении срока действия аттестационного удостоверения сварщика № МР-17АЦ-I-12345.

Приложение: Копия свидетельства об аттестации лаборатории №71А190104 от 25.06.2009 г.;

(Руководитель предприятия, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

М.П.

(Руководитель службы контроля, должность)

(подпись)

(Ф.И.О)

**Форма протокола
о продлении срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

(наименование, адрес, телефон, e-mail аттестационного центра)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель _____
(шифр АЦ)

(подпись)

(Ф.И.О)

" ____ " _____ 20 ____ г.

**ПРОТОКОЛ № _____ от " ____ " _____ 20 ____ г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СВАРЩИКА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Место проведения аттестации

Вид аттестации

1. Общие сведения о сварщике

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
1.2 Дата рождения _____
1.3 Место работы _____
1.4 Стаж работы по сварке _____
1.5 Квалификационный разряд _____

2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока действия удостоверения

- 2.1 Заявка _____
2.2 Аттестационное удостоверение _____
2.3 Протокол(ы) аттестации _____
2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ _____
2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки _____

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов, продлить срок действия аттестационного удостоверения _____ до _____

3.2 Допустить сварщика к _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов: _____

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	
Группасвариваемого материала	
Вид деталей	

Типы швов	
Сварочные материалы	
Толщина деталей, мм	
Наружный диаметр, мм	
Положения шва при сварке	
Вид соединения	

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

Выданное продленное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения со сроком действия до _____

3.2 Допустить сварщика к _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов _____

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	
Группа свариваемого материала	
Вид деталей	
Типы швов	
Сварочные материалы	
Толщина деталей, мм	
Наружный диаметр, мм	
Положения шва при сварке	
Вид соединения	

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

Выданное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)

(подпись)

**Форма протокола
о продлении срока действия аттестационного удостоверения
специалиста сварочного производства**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

(наименование, адрес, телефон, e-mail аттестационного центра)

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель _____
(шифр АЦ)

(подпись)

(Ф.И.О)

" ____ " _____ 20__ г.

**ПРОТОКОЛ № _____ от " ____ " _____ 20__ г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Члены комиссии

Место проведения аттестации

Вид аттестации

1. Общие сведения о специалисте

- 1.1 Фамилия, имя, отчество _____
1.2 Дата рождения _____
1.3 Образование и специальность _____
1.4 Учебное заведение _____
1.5 Место работы, должность _____
1.6 Стаж работы в области сварочного производства _____
1.7 Вид(ы) производственной деятельности _____
1.8 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов _____

**2. Документы, представленные аттестационной комиссией для продления срока
действия удостоверения**

- 2.1 Заявка _____
2.2 Аттестационное удостоверение _____
2.3 Протокол аттестации _____
2.4 Копия протокола о подтверждении проверки знаний правил безопасности на заявленных технических устройствах.
2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

- 3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения _____ до _____
3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста сварочного производства _____
Виды производственной деятельности _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов _____

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)_____
(подпись)

Выданное продленное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения со сроком действия до _____

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста сварочного производства

Виды производственной деятельности _____

Группы технических устройств опасных производственных объектов _____

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)_____
(подпись)

Выданное удостоверение _____ действительно до _____

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки _____ и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии:

(подпись)

Члены комиссии:

(подпись)_____
(подпись)

**Пример оформления протокола о продлении
срока действия аттестационного удостоверения сварщика**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

АНО Национальный центр "ЦНИИТМАШ - сварка и контроль"

115088, город Москва, улица Шарикоподшипниковская, дом 2

тел.: (495) 675-89-20, факс: (495) 675-89-20

e-mail: soft@naks.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель МР-17АЦ

_____ Федоров А.В.

(подпись)

" ____ " _____ 20 ____ г.

**ПРОТОКОЛ № МР-17АЦ-I-25655-П1 от 15.01.2012 г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ
АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ СВАРЩИКА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Иванов И.И. IV уровень

Члены комиссии

Петров П.П. IV уровень

Сидоров С.С. III уровень

Место проведения аттестации

МР-17АЦ, 1АП

Вид аттестации

Продление №1

1. Общие сведения о сварщике

1.1 Фамилия, имя, отчество **Кораблев Валерий Михайлович**

1.2 Дата рождения **25.12.1951 г.**

1.3 Место работы **ООО "Ремонт", г. Воронеж**

1.4 Стаж работы по сварке **7 лет**

1.5 Квалификационный разряд **6**

2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока действия удостоверения

2.1 Заявка № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г.

2.2 Аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-I-12345 срок действия до 15.01.2012 г.

2.3 Протокол аттестации № МР-17АЦ-I-12345 от 15.01.2010 г.,

2.4 Справка о качестве выполненных сварочных работ № 123 от 10.12.2011 г.

2.5 Заверенная выписка из трудовой книжки.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения № МР-17АЦ-I-12345 от 15.01.2010 г. до 15.01.2013 г.

3.2 Допустить сварщика к ручной дуговой сварке покрытыми электродами.

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C), Газовое оборудование (п.1 Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения, п.2 Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные)

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	РД
Группасвариваемого материала	М01

Вид деталей	Т, Л, Т+Л
Типы швов	СШ, УШ
Сварочные материалы	А, Б, Р, РА, РБ, РР, РЦ
Толщина деталей, мм	от 3 до 10 мм
Наружный диаметр, мм	более 79,5 мм
Положения шва при сварке	Н1, Н2, В1, Г, П1, П2
Вид соединения	ос (бп, сп); дс (бз, зк)

Председатель комиссии: _____ **Иванов И.И.**
(подпись)

Члены комиссии: _____ **Петров П.П.**
(подпись)
_____ **Сидоров С.С.**
(подпись)

Выданное продленное удостоверение № МР-17АЦ-I-12345 действительно до 15.01.2013 г.

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г., и приложенных к ней документов, продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения и со сроком действия до 15.01.2013 г.

3.2 Допустить сварщика к ручной дуговой сварке покрытыми электродами.

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды выше 115°C).

3.3 Установить следующую область распространения аттестации

Параметры сварки	Область распространения аттестации
Способ сварки	РД
Группасвариваемого материала	М01
Вид деталей	Т, Л, Т+Л
Типы швов	СШ, УШ
Сварочные материалы	А, Б, Р, РА, РБ, РР, РЦ
Толщина деталей, мм	от 3 до 10 мм
Наружный диаметр, мм	более 150 мм
Положения шва при сварке	Н1, Н2
Вид соединения	ос (бп, сп); дс (бз, зк)

Председатель комиссии: _____ **Иванов И.И.**
(подпись)

Члены комиссии: _____ **Петров П.П.**
(подпись)
_____ **Сидоров С.С.**
(подпись)

Выданное удостоверение № МР-17АЦ-I-12345 действительно до 15.01.2013 г.

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР-17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии: _____ **Иванов И.И.**
(подпись)

Члены комиссии: _____ **Петров П.П.**
(подпись)
_____ **Сидоров С.С.**
(подпись)

**Пример оформления протокола о продлении срока действия аттестационного
удостоверения специалиста сварочного производства**

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

АНО Национальный центр "ЦНИИТМАШ - сварка и контроль"

115088, город Москва, улица Шарикоподшипниковская, дом 2

тел.: (495) 675-89-20, факс: (495) 675-89-20

e-mail: soft@naks.ru

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель МР-17АЦ

Федоров А.В.

(подпись)

" " _____ 20__ г.

**ПРОТОКОЛ № МР-17АЦ-Ш-25655-Ш1 от 15.01.2012 г.
О ПРОДЛЕНИИ СРОКА ДЕЙСТВИЯ АТТЕСТАЦИОННОГО УДОСТОВЕРЕНИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Состав аттестационной комиссии:

Председатель

Иванов И.И. IV уровень

Члены комиссии

Петров П.П. IV уровень

Сидоров С.С. III уровень

Место проведения аттестации

МР-17АЦ, 1АП

Вид аттестации

Продление №1

1. Общие сведения о специалисте

1.1 Фамилия, имя, отчество **Коваленков Сергей Николаевич**

1.2 Дата рождения **25.12.1974 г.**

1.3 Образование и специальность **Высшее, ОиТСП, инженер-механик**

1.4 Учебное заведение **Воронежский государственный технический университет,
Диплом ЭВ № 123456 от 19.07.1996 г.**

1.5 Место работы, должность **ООО "Ремонт", г. Воронеж, инженер по сварке**

1.6 Стаж работы в области сварочного производства **7 лет**

1.7 Виды производственной деятельности **Руководство и технический контроль за
проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства
сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в
работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного
производства.**

1.8 Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов
**Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением
пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C); Подъемно-транспортное
оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).**

**2. Документы, представленные аттестационной комиссии для продления срока
действия удостоверения**

2.1 Заявка № МР-17-АЦ-121345 от 15.12.2011 г.

2.2 Аттестационное удостоверение № МР-17АЦ-Ш-12345 срок действия до 15.01.2012 г.

2.3 Протокол аттестации № МР-17АЦ-Ш-12345 от 15.01.2009 г.

2.3 Копия протокола о подтверждении проверки знаний правил безопасности

2.4 Заверенная выписка из трудовой книжки.

3. Заключение аттестационной комиссии

Вариант 1

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР 17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г., и приложенных

к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения № МР-17АЦ-III-12345 от 15.01.2009 г. до 15.07.2013 г.

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста

Виды производственной деятельности: Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Группы технических устройств опасных производственных объектов

Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C); Подъемно-транспортное оборудование (п.1 Грузоподъемные краны).

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Выданное продленное удостоверение № МР-17АЦ-III-12345 действительно до 15.07.2013 г.

Вариант 2

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР 17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов продлить срок действия аттестационного удостоверения и в связи с сокращением области распространения аттестации выдать новое аттестационное удостоверение с номером продлеваемого аттестационного удостоверения и со сроком действия до 15.07.2013 г.

3.2 Установить следующую область распространения аттестации специалиста

Виды производственной деятельности: Руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической документации; участие в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Группы технических устройств опасных производственных объектов: Котельное оборудование (п. 2 Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C).

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Выданное удостоверение № МР-17АЦ-III-12346 действительно до 15.07.2013 г.

Вариант 3

3.1 На основании рассмотрения заявки № МР 17-АЦ-12345 от 15.12.2011 г. и приложенных к ней документов отказать в продлении срока действия аттестационного удостоверения.

Председатель комиссии: _____ Иванов И.И.
(подпись)

Члены комиссии: _____ Петров П.П.
(подпись)

_____ Сидоров С.С.
(подпись)

Библиография

- 1 «Инструкция по оформлению и учету аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства», утверждена решением НТС НАКС, протокол № 25 от 24 июня 2012г.