



**САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
АССОЦИАЦИЯ
«НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
КОНТРОЛЯ СВАРКИ»**

Стандарт саморегулируемой организации

Система аттестации сварочного производства

**ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ И ОФОРМЛЕНИЯ ПРОЦЕДУР АТТЕСТАЦИИ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

СТО НАКС 2.8–2023

Издание официальное

**Москва
2023**

Предисловие

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

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Президиума СРО Ассоциация «НАКС» от 31 мая 2023 г., протокол № 82.

3 ВЗАМЕН СТО НАКС 2.8-2021 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления процедур аттестации сварочного оборудования», утвержденного Решением Президиума СРО Ассоциация «НАКС» 20 октября 2021 г., протокол № 72.

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения	1
4 Обозначения и сокращения	2
5 Общие положения	3
6 Прием и экспертиза заявочных документов	3
7 Подготовка к проведению аттестации	7
8 Отбор сварочного оборудования	10
9 Аттестационные испытания	10
10 Оценка и оформление результатов аттестации	12
11 Формирование и хранение архивных дел	15
12 Порядок переоформления и выдачи дубликатов аттестационных документов	16
13 Заключительные положения	17
Приложение 1	
Форма заявки на аттестацию сварочного оборудования потребителя	18
Приложение 2	
Формы заявок на аттестацию сварочного оборудования производителя	20
Приложение 3	
Форма информационной карточки на сварочное оборудование производителя	23
Приложение 4	
Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени производителя сварочного оборудования	25
Приложение 5	
Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени производителя сварочного оборудования - иностранной организации	26
Приложение 6	
Форма сопроводительного письма	27
Приложение 7	
Форма журнала регистрации заявочных документов	28
Приложение 8	
Форма технологической карты сварки КСС	29
Приложение 9	
Форма акта отбора (передачи) сварочного оборудования	31
Приложение 10	
Методики испытаний контролируемых параметров сварочного оборудования	32
Приложение 11	
Требования к фотоотчету о проведении испытаний сварочного оборудования	38
Приложение 12	
Форма протокола аттестационных испытаний сварочного оборудования потребителя	39
Приложение 13	
Формы протоколов аттестационных испытаний сварочного оборудования производителя	42
Библиография	48

САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ АССОЦИАЦИЯ «НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ»

Система аттестации сварочного производства Порядок проведения и оформления процедур аттестации сварочного оборудования

Дата введения — 2023—06—01

1 Область применения

Настоящий стандарт применяется членами Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки», осуществляющими деятельность по аттестации сварочного оборудования, и устанавливает последовательность проведения и оформления аттестационных процедур.

2 Нормативные ссылки

РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»¹

Рекомендации по применению РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»²

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины и определения, приведенные в ПР НАКС 1.1 «Деятельность саморегулируемой организации. Положение о НАКС», а также следующие термины с соответствующими определениями.

3.1 иностранные организации: Иностранные юридические лица, компании и другие корпоративные образования, обладающие гражданской правоспособностью, созданные в соответствии с законодательством иностранных государств, международные организации, филиалы и представительства указанных иностранных лиц и международных организаций,

¹ Документ утвержден постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 19 июня 2003 г. № 102 с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 г. № 589.

² Документ согласован письмом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 08.04.08 № КП-25/369.

созданные на территории Российской Федерации (согласно [1]).

3.2 потребитель: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, применяющий сварочное оборудование при выполнении сварочных работ на опасных производственных объектах.

3.3 производитель: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющий весь цикл изготовления сварочного оборудования или конечную стадию изготовления, которая определяет их качество¹.

3.4 организация-уполномоченный представитель производителя: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, уполномоченный производителем на основании подтверждающего документа действовать от его имени при аттестации сварочного оборудования.

3.5 заявитель: Организация-потребитель, организация-производитель, организация-уполномоченный представитель производителя, представляющая в аттестационный центр заявочные документы и сварочное оборудование на аттестацию.

3.6 контрольное сварное соединение (КСС): Сварное/паяное соединение (наплавка), выполняемое при аттестационных испытаниях.

3.7 маркировка СО: Наименование и (или) обозначение сварочного оборудования (марка, модель), его основные параметры и характеристики, влияющие на безопасность, наименование и (или) товарный знак изготовителя, заводской номер, наименование страны изготовления и иные сведения, установленные требованиями Технических регламентов [2]-[4] и стандартов РФ, нанесенные производителем на корпусе сварочного оборудования.

4 Обозначения и сокращения

НАКС - Саморегулируемая организация Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки»

АЦСО - аттестационный центр по аттестации сварочного оборудования;

КСС - контрольное сварное соединение (наплавка, паяное соединение);

НТС - Научно-технический совет;

САСв - Система аттестации сварочного производства;

СО – сварочное оборудование;

НД – нормативные документы;

ОПО – опасные производственные объекты;

¹ Не считается конечной стадией изготовления следующее: операции по обеспечению сохранности СО во время хранения или транспортировки; операции по сортировке, намотке, упаковке, переупаковке, по разборке и сборке упаковки, изменению внешнего вида (покраске), маркировке, техническому контролю готовой продукции с выдачей сертификата качества.

ТУ – технические условия.

5 Общие положения

5.1 Настоящий стандарт разработан на основе опыта применения РД 03-614-03, Рекомендаций по применению РД 03-614-03, документов НАКС, приведенных в разделе 14.

5.2 Аттестация сварочного¹ оборудования проводится АЦСО в соответствии с требованиями РД 03-614-03 и Рекомендациями по применению РД 03-614-03 в следующей последовательности:

- прием и экспертиза заявочных документов;
- подготовка к проведению аттестации;
- отбор (передача) сварочного оборудования;
- аттестационные (специальные и практические) испытания сварочного оборудования;
- оценка и оформление результатов аттестации;
- экспертиза результатов аттестации сварочного оборудования.

6 Прием и экспертиза заявочных документов

6.1 Аттестация сварочного оборудования проводится АЦСО на основании заявочных документов (заявки на аттестацию и комплекта установленных документов), поданных заявителем, и договора об оказании услуг, заключенного между членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации сварочного оборудования, и заявителем.

6.2 Заявочные документы для аттестации сварочного оборудования потребителя:

- заявка на аттестацию;
- копия технической документации на СО на русском языке (инструкция/паспорт/руководство по эксплуатации);
- копии документов, подтверждающих гарантийные обязательства (при наличии).

6.2.1 Форма заявки на аттестацию сварочного оборудования потребителя приведена в Приложении 1.

6.2.2 Сведения, указанные в заявке на аттестацию (наименование производителя СО, марка, заводские номера и т.д.) должны подтверждаться данными технической документации на СО и (или) маркировкой. Маркировка должна быть нестираемой и позволяющей однозначно идентифицировать содержащиеся в ней сведения.

¹ Далее по тексту применяется термин «сварка», включающий родственные процессы наплавки и пайки.

6.2.3 Заявка на аттестацию СО оформляется с указанием всех марок и заводских номеров сварочного оборудования, представляемого на аттестацию.

6.2.4 Техническая документация на СО, как правило, должна содержать:

- сведения о производителе (наименование и адрес места нахождения);
- заводской номер и дату изготовления;
- описание, назначение и область применения СО;
- технические характеристики СО;
- комплектность, устройство и принцип работы СО;
- электрические, пневматические, гидравлические схемы (при наличии);
- характерные неисправности и методы их устранения;
- сведения об эксплуатации СО;
- гарантийные условия.

6.3 Заявочные документы для аттестации сварочного оборудования производителя:

- заявка на аттестацию;
- техническая документация на СО на русском языке (инструкция/паспорт/формуляр/руководство по эксплуатации) в соответствии с п. 6.2.4;
- копия сертификата или декларации соответствия (для сварочного оборудования, подлежащего обязательной сертификации или декларированию соответствия);

6.3.1 Формы заявок на аттестацию сварочного оборудования производителя (в случае подачи заявки производителем СО и в случае подачи заявки уполномоченным представителем производителя СО) приведены в Приложении 2.

6.3.2 Заявка на аттестацию СО оформляется на одну марку с указанием заводских номеров сварочного оборудования, представляемого на аттестацию.

6.3.3 Заявки на аттестацию сварочного оборудования, изготавливаемого производителями- иностранными организациями, должны оформляться и подаваться в АЦСО, как правило, уполномоченными представителями производителя, зарегистрированными в реестре производителей и уполномоченных ими лиц, формируемом НАКС согласно п. 6.5.

6.3.4 Сведения (реквизиты организации-производителя и уполномоченной им организации, адрес (местонахождения производства), идентификационный признак (ИНН, VAT и др.), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица, а также информация о сварочном оборудовании), указанные в заявках на аттестацию, АЦСО сверяет со сведениями, приведенными в реестрах, формируемых НАКС согласно п. 6.4 и п. 6.5.

6.3.5 АЦСО проверяет наличие сведений (информационной карточки) о заявляемом

сварочном оборудовании в реестре продукции производителей. При отсутствии в реестре указанных сведений, АЦСО уведомляет заявителя о необходимости предоставления информационной карточки на заявляемое СО для включения ее в указанный реестр в порядке, предусмотренном п.6.4.

6.3.6 В случае подачи заявки уполномоченным представителем, АЦСО проверяет наличие документа, подтверждающего его полномочия действовать от имени производителя СО, в реестре производителей и уполномоченных ими лиц. При отсутствии в реестре информации о производителе и (или) уполномоченном им представителе, АЦСО уведомляет заявителя о необходимости включения его в реестр в порядке, предусмотренном п. 6.5.

6.4 Для включения СО в реестр продукции производителей, заявителю необходимо предоставить в НАКС информационную карточку по форме Приложения 3.

Информационная карточка должна содержать:

- сведения об организации-производителе СО (наименование, адрес место нахождения производства);
- страну изготовления;
- марку СО;
- изображение маркировки СО, с пояснением (расшифровкой) на русском языке указанной в ней информации;
- основные свойства и характеристики СО;
- сведения об организации – уполномоченном представителе заявителя (наименование, адрес (место нахождения), контактная информация).

Предоставленная информация подтверждается подписью лица (организации-производителя или организации-уполномоченного представителя производителя), имеющего право подписи таких документов, и печатью этой организации.

6.4.1 Заявки на аттестацию СО производителя с маркировкой СО, не соответствующей требованиям Технических регламентов Таможенного союза [2] - [4], могут быть зарегистрированы только после устранения несоответствий производителем (уполномоченным представителем производителя).

6.5 Для включения в реестр производителей и уполномоченных ими организаций, заявителю- уполномоченному представителю производителя необходимо предоставить в НАКС документ, подтверждающий его полномочия действовать от имени производителя (далее – доверенность).

6.5.1 Доверенность должна быть оформлена на русском языке на фирменном бланке организации-производителя СО на срок, как правило, не менее 3-х лет, и содержать:

- реквизиты организации-производителя СО (наименование организации производителя СО, адрес (место регистрации), адрес (местонахождения производства), идентификационный признак (ИНН, VAT и др.), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица);
- реквизиты организации – уполномоченного представителя заявителя (наименование организации, адрес (место регистрации), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица);
- перечень передаваемых прав и обязанностей, связанных с выполнением процедур аттестации и требований законодательных и нормативных актов РФ;
- подпись лица, имеющего право подписи таких документов, и печать.

6.5.2 Форма документа, подтверждающего полномочия организации от имени отечественного производителя СО, представлена в Приложении 4.

Доверенность, подтверждающая полномочия организации действовать от имени производителя - иностранной организации (Приложение 5), оформляется на двух языках – на русском и английском.

6.5.3 Оригинал или заверенная копия доверенности вместе с сопроводительным письмом (по форме Приложения 6) направляются в НАКС уполномоченным представителем или производителем СО.

6.5.4 Доверенность регистрируется в НАКС, как правило, до подачи заявки на аттестацию в АЦСО.

6.6 Заявочные документы формируются заявителем и направляются в АЦСО.

6.7 Форма подачи заявочных документов (в бумажном или электронном виде) должна быть указана в договоре, заключенным между членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации сварочного оборудования, и заявителем.

6.8 Копии всех страниц предоставляемых документов должны быть заверены. Отметка о заверении содержит: слова «Верно» или «Копия верна»; должность лица, заверившего копию; его подпись; расшифровку подписи (инициалы, фамилию); дату заверения копии (выписки из документа); печать организации. Для проставления отметки о заверении копии может использоваться штамп. Копии предоставляемых многостраничных документов допускается сшивать и заверять в месте сшивки. При этом отметка о заверении на сшивке должна дополнительно содержать сведения о количестве листов.

Допускается предоставлять копию с копии документа, при условии, что копия была заверена в установленном порядке. В этом случае копия также заверяется в установленном порядке.

6.9 Полученные заявочные документы проверяются АЦСО на предмет:

- соответствия технической документации заявляемому на аттестацию оборудованию;
- правильности заполнения заявки, в части наличия всех необходимых сведений (наименования, адреса и реквизитов организации, марок и шифров сварочного оборудования, заводских номеров, дат выпуска, ФИО ответственного лица, аттестационных требований).

6.10 АЦСО информирует заявителя о результатах проверки. В случае необходимости проводится совместная работа по устранению несоответствий и внесению в заявку изменений.

6.11 Заявки, оформленные в электронном виде и согласованные с АЦСО, должны быть распечатаны заявителем, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, скреплены печатью, и направлены в АЦСО в согласованном по п. 6.7 виде.

Исправления в заявке, полученной в бумажном виде, должны быть подтверждены подписью представителя заявителя с указанием ФИО и даты исправлений.

6.12 После проверки АЦСО регистрирует (в том числе в электронном виде) заявки с возможностью формирования Журнала регистрации по форме, рекомендуемой Приложением 7.

7 Подготовка к проведению аттестации

7.1 Аттестационная комиссия для проведения аттестации СО формируется руководителем АЦСО и назначается приказом руководителя члена НАКС.

7.2 После регистрации заявки в АЦСО аттестационной комиссией разрабатывается рабочая программа на основе программ аттестации, утверждённых НАКС (далее – рабочая программа), на каждую аттестуемую марку СО.

7.3 При разработке рабочей программы следует учитывать п. 7.1 Приложения 1 Рекомендаций по применению РД 03-614-03, а также следующие положения:

Таблица 1

Контролируемые параметры сварочного оборудования для дуговой сварки вида А

№	Контролируемый параметр	Шифр СО																			
		A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20
1**	Пределы регулирования сварочного тока, А	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
2	Напряжение питающей сети, В	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+	+
3**	Напряжение холостого хода, В	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
4	Режим работы (ПВ%, ПН%)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
5**	Вид внешней статической характеристики	+	+	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-	-
6	Скорость подачи электродной проволоки, м/мин	-	-	-	-	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-	+	+	+	+
7	Скорость сварки, м/мин	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	-	-	-	+	+	+	+
8**	Амплитуда перемещения сварочной головки (электрода) в плоскости перпендикулярной сварному шву, мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	-	-	-	+	+	+	+
9**	Расход защитного газа, л/мин	-	-	-	+	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-	-	-	+	+	+	+
10*	Габаритные размеры (ШхВхГ), мм	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
11*	Масса, кг	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+	+

* Не контролируется при аттестации СО потребителя.

** Допускается не контролировать при периодической аттестации СО потребителя.

Примечания:

1. Оборудование моноблочного исполнения или неделимые комплекты, работающие совместно на одном режиме и совмещающие в своем составе несколько шифров СО указываются через знак «+» (например, А3+А8). Испытания данного оборудования проводятся совместно по каждому пункту, указанному для каждого из шифров.

2. Оборудование, работающее в отдельных режимах, соответствующих разным шифрам СО, указывается через знак «/» (например, установка для сварки неплавящимся электродом на переменном токе с бесконтактным поджигом с возможностью сварки плавящимся электродом на постоянном токе - А3/А4). При аттестации такого оборудования 3-ий этап специальных испытаний и практические испытания проводятся и оформляются отдельно для каждого из шифров.

7.3.1 При проведении 3-го этапа специальных испытаний для сварочного оборудования вида А (оборудования для дуговой сварки) следует измерять параметры, приведенные в таблице 1 (взамен таблицы 7 «Контролируемые параметры сварочного оборудования вида А», приведенной в Приложении 1 к РД 03-614-03, и таблицы 1.2 «Контролируемые параметры СО для дуговой сварки вида А», приведенной в Приложении 1 к Рекомендациям по применению РД 03-614-03).

7.3.2 При проведении визуально-измерительного контроля доступных узлов и блоков (3-й этап специальных испытаний согласно п.2.8 Приложения 1 к РД 03-614-03) в протоколе аттестационных испытаний следует фиксировать только неудовлетворительные результаты испытаний по контролируемым параметрам.

7.3.3 При проведении 3-го этапа специальных испытаний для сварочного оборудования вида D (оборудования для сварки полимерных материалов) следует измерять параметры, приведенные в таблице 2 (взамен таблицы 10 «Контролируемые параметры сварочного оборудования вида D», приведенной в Приложении 1 к РД 03-614-03, и таблицы 1.5 «Контролируемые параметры СО для сварки полимерных материалов вида D», приведенной в Приложении 1 Рекомендаций по применению РД 03-614-03).

Таблица 2

Контролируемые параметры сварочного оборудования
для сварки полимерных материалов вида D

№	Контролируемый параметр	Шифр СО			
		D1	D2	D3	D4
1	Напряжение питающей сети, В	+	-	+	+
2	Сварочное напряжение, В	-	-	+	-
3	Степень автоматизации и режимы сварки	+	+	+	+
4	Протоколирование процесса	-	-	+	+
5	Точность установки соосности труб	-	-	-	+
6	Время сварки	-	-	+	+
7	Усилие сопротивления, Н (давление холостого хода, МПа)	-	-	-	+
8	Усилие сжатия, Н	-	-	-	+
9	Точность торцовки труб, мм	-	-	-	+
10	Температура в зоне сварки	+	+	-	+
Примечание. Оборудование, работающее в отдельных режимах, соответствующих различным шифрам СО, указывается через знак «/» (например, аппарат для сварки НИ с функцией сварки способом ЗН - D3/D4). При аттестации оборудования, 3-ий этап специальных испытаний и практические испытания проводятся и оформляются отдельно для каждого из шифров.					

7.3.4 При периодической аттестации сварочного оборудования для плазменной сварки потребителя (оборудования шифров G1-G4), допускается по решению аттестационной

комиссии ограничиться выполнением следующих испытаний:

- проверка параметров, указанных в пп. 3, 5, 6, 7 таблицы 1.8 Приложения 1 Рекомендаций по применению РД 03-614-03 (3-й этап специальных испытаний);
- визуальный и измерительный контроль выполненного КСС (практические испытания).

7.4 Технологические карты сварки для КСС, предусмотренные рабочей программой, разрабатываются с учётом требований п. 6.2 Приложения 1 Рекомендаций по применению РД 03-614-03 по форме, приведенной в Приложении 8.

8 Отбор сварочного оборудования

8.1 Отбор сварочного оборудования для проведения аттестационных испытаний осуществляется в соответствии с п.8.2 Приложения 1 Рекомендаций по применению РД 03-614-03.

8.2 Выбор образцов СО из партии должен осуществляться представителем АЦСО в месте нахождения всей партии СО с составлением Акта отбора (передачи) (Приложение 9).

9 Аттестационные испытания

9.1 Аттестационные испытания подразделяются на специальные и практические и проводятся по рабочей программе, разработанной в соответствии с п. 7.3.

9.2 На 1 этапе специальных испытаний проверяется техническая документация и комплектность аттестуемого СО. В случае отсутствия документации и (или) несоответствия комплектности СО документации, оборудование не подлежит аттестации.

9.3 На 2 этапе специальных испытаний, независимо от вида аттестации, проводится проверка безопасной эксплуатации оборудования и соблюдение требований охраны труда в соответствии с пп. 2.2.1-2.2.17 Приложения 1 к РД 03-614-03 с учетом следующих требований:

9.3.1 Устройства обеспечения безопасности источников сварочного тока (при их наличии) (ГОСТ Р МЭК 60974-1—2012, пункт 13.3) должны иметь индикацию удовлетворительной работы. Конструкция источника сварочного тока должна исключать возможность блокировки или шунтирования устройства обеспечения безопасности без помощи специального инструмента.

9.3.2 Длина первичной цепи между пунктом питания с напряжением выше 50 В переменного тока или выше 110 В постоянного тока и передвижной установкой сварочного оборудования не должна превышать 15м, нарушение изоляции не допускается.

9.3.3 Штепсельные соединения проводов для включения в электрическую цепь

напряжением выше 50 В переменного тока или выше 110 В постоянного тока переносных пультов управления СО должны иметь заземляющие контакты.

9.3.4 Металлический корпус СО с напряжением питания выше 50 В переменного тока или выше 110 В постоянного тока должен быть заземлен. Последовательное заземление нескольких сварочных источников запрещается.

9.4 На 3 этапе специальных испытаний проверяется фактическое соответствие технических характеристик СО характеристикам, содержащимся в маркировке СО. При отсутствии маркировки проверяется соответствие технических характеристик СО данным, указанным в технической документации.

9.4.1 При аттестации сварочного оборудования, имеющего в своем составе поверенные в установленном порядке измерительные средства (манометры, амперметры, вольтметры и т.д.), допускается при проведении 3-го этапа специальных испытаний использовать указанные измерительные средства для регистрации параметров.

9.4.2 Испытания контролируемых параметров сварочного оборудования вида А (проверка режима работы оборудования (ПН%, ПВ%), проверка диапазона регулирования скорости подачи электродной проволоки), сварочного оборудования вида В (испытания на герметичность, проверка инжектирующей способности), сварочного оборудования вида D (контроль сварочного напряжения, контроль усилия сопротивления), сварочного оборудования вида Е, следует проводить по методикам, приведенным в Приложении 10.

9.5 Сварку КСС при практических испытаниях должен выполнять сварщик, аттестованный на способ(ы) сварки, указанные в рабочей программе. В случае неудовлетворительных результатов контроля КСС, выполненного(ых) одним сварщиком, по согласованию с заявителем, допускается привлечение другого аттестованного сварщика. Если качество КСС, выполненного(ых) двумя сварщиками не соответствует требованиям к КСС, то данное СО считается не аттестованным.

9.6 При необходимости аттестации сварочного оборудования на несколько способов дуговой сварки, при проведении практических испытаний допускается выполнять сварку КСС любым из способов сварки, приведенных в третьей колонке таблицы:

Шифр СО	Заявленные способы сварки	Способ сварки КСС
А2, А3	МФ, АФ	МФ, АФ
А3	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС
А3, А4	РАД, ААД, МАД	РАД, ААД, МАД
А5, А7, А8	МП, МАДП, МПГ, МПИ, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП	МП, МАДП, МПГ, МПИ, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП
А9	МПС, АПС	МПС, АПС
А11, А12	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ

A14, A15	МП, МАДП, МПГ, МПИ, МПС, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС	МП, МАДП, МПГ, МПИ, АПГ, АПИ, АППГ, ААДП, АПС
A14, A15	МФ, АФ	МФ, АФ
A17, A18, A19, A20	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ	АПИ, АПГ, ААДП, АППГ

9.7 При аттестации СО для сварки неплавящимся электродом на постоянном и переменном токе (АС/DC), практические испытания следует проводить как на постоянном (DC), так и на переменном токе (АС). Допускается, по согласованию с заявителем, проводить практические испытания только на постоянном (переменном) токе с внесением в протокол и свидетельство примечания следующего содержания: «Оборудование аттестовано для сварки на постоянном (переменном) токе».

9.8 Проведение испытаний СО должно быть подтверждено фотоотчетом, требования к которому приведены в приложении 11.

9.9 Результаты каждого испытания должны быть зафиксированы для последующего внесения в протокол аттестационных испытаний и содержать вывод о соответствии СО заявленным требованиям.

9.10 При получении неудовлетворительных результатов 1-го или 2-го этапов специальных испытаний, процедура аттестации прекращается и оформляется протокол аттестации с соответствующим выводом аттестационной комиссии.

9.11 Контроль качества КСС, выполненных при практических испытаниях, проводят согласно СТО НАКС 2.10 «Система аттестации сварочного производства. Порядок проведения и оформления результатов контроля и испытаний контрольных сварных соединений».

10 Оценка и оформление результатов аттестации

10.1 Оценка результатов аттестации сварочного оборудования

10.1.1 Аттестационная комиссия проверяет правильность оформления и полноту представленных сведений в документах, оформленных при проведении аттестации сварочного оборудования, при этом:

- документы должны быть оформлены в хронологической последовательности;
- шифры нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений, указанные в документах с результатами контроля качества, должны быть идентичны шифрам нормативных документов, приведенным в рабочей программе и технологических картах сварки КСС.

10.1.2 Сведения из полученных документов аттестационная комиссия вносит в

протокол аттестационных испытаний СО (Приложения 12 и 13). Контролируемые параметры и объём испытаний СО, указанные в протоколе аттестационных испытаний, должны соответствовать рабочей программе.

10.1.3 Заявленная область аттестации считается неподтвержденной, а сварочное оборудование неаттестованным в случае получения неудовлетворительных результатов специальных или практических испытаний для всех из заявленных способов сварки и(или) групп технических устройств ОПО. В этом случае в протоколе аттестационных испытаний область аттестации СО не устанавливается.

10.1.4 На основании полученных результатов аттестационных испытаний аттестационной комиссией формируется установленная область аттестации.

10.1.5 Область аттестации СО может полностью соответствовать заявленной области аттестации только в случае удовлетворительных результатов специальных и практических испытаний для всех заявленных способов сварки и групп технических устройств ОПО.

10.1.6 Область аттестации СО может быть сокращена по сравнению с заявленной областью аттестации, в случае удовлетворительных результатов специальных и практических испытаний только для некоторых из заявленных способов сварки и(или) групп технических устройств ОПО.

10.2 Оформление аттестационных документов

10.2.1 По итогам аттестационных испытаний независимо от их результатов оформляется протокол(ы) аттестационных испытаний СО одной марки.

10.2.2 При оформлении протоколов аттестационных испытаний сварочного оборудования потребителя учитывается срок эксплуатации СО. Срок эксплуатации СО исчисляется с даты заполнения производителем (поставщиком) документов о гарантийных обязательствах. В противном случае срок эксплуатации исчисляется с даты производства СО. При невозможности установления даты производства, СО считается находящимся в эксплуатации свыше 6 лет.

10.2.3 Форма протокола аттестационных испытаний сварочного оборудования потребителя приведена в Приложении 12, формы протоколов аттестационных испытаний сварочного оборудования производителя в случае подачи заявки производителем СО и в случае подачи заявки уполномоченным представителем производителя СО приведены в Приложении 13.

Приведенные формы могут быть дополнены необходимыми сведениями, приведенными в документах, регламентирующих дополнительные требования к проведению

аттестации сварочного оборудования [5] - [8].

10.2.4 Сведения о заявителе аттестации (наименование организации, реквизиты), указанные в протоколе аттестационных испытаний СО, должны соответствовать сведениям, указанным в заявке на аттестацию.

Изменению могут подлежать сведения об организации-потребителе СО (наименование организации, реквизиты). Сведения об организации-производителе и организации - уполномоченного представителя производителя (наименование организации, реквизиты) не могут быть изменены.

10.2.5 В протоколе аттестационных испытаний приводятся сведения только о контролируемых параметрах испытаний.

10.2.6 Протокол аттестационных испытаний должен быть подписан руководителем АЦСО, председателем и членами аттестационной комиссии и утвержден подписью руководителя и заверен печатью члена НАКС. Протокол аттестационных испытаний оформляется в двух экземплярах, один хранится в АЦСО, второй выдается заявителю аттестации.

10.2.7 Протокол аттестационных испытаний СО направляется в НАКС для проведения экспертизы вместе с комплектом документов:

- при аттестации СО потребителя: фотоотчет в соответствии с п. 9.8, документы, регламентируемые [5] - [8] (при наличии);
- при аттестации СО производителя: фотоотчет в соответствии с п. 9.8; информационная карточка; документы, регламентируемые [5] - [8] (при наличии).

При необходимости, НАКС может запросить иные документы, необходимые для проведения процедур аттестации СО (в т.ч. через систему ЭДО). Запрошенные документы должны быть предоставлены в течение трех рабочих дней.

10.3 Оформление Свидетельства об аттестации СО и размещение сведений об аттестации в Реестре САСв.

10.3.1 В случае признания результатов аттестации НАКС оформляет Свидетельство об аттестации в электронном виде, заверяет усиленной электронной цифровой подписью и размещает результаты аттестации в Реестре САСв.

10.3.2 АЦСО распечатывает Свидетельство об аттестации, заверяет его подписью руководителя и печатью члена НАКС и передает заявителю вместе с протоколом аттестационных испытаний в порядке, определенном договором.

10.3.3 Подлинность печатной версии Свидетельства об аттестации проверяется посредством верификации его содержания с соответствующими сведениями о результатах

аттестации в Реестре САСв.

10.3.4 При наличии несоответствий в оформлении (грамматических ошибок, неточностей, неправильных обозначений и т.п.) АЦСО оформляет новый (исправленный) протокол аттестационных испытаний и направляет в НАКС.

При наличии замечаний и несоответствий, которые требуют проведения процедур аттестации (испытаний, проверок), АЦСО должен внести изменения в рабочую программу, согласовать ее с заявителем, и выполнить необходимые процедуры. После получения удовлетворительных результатов, АЦСО оформляет новый протокол аттестационных испытаний и направляет его в НАКС согласно п.10.2.7.

10.3.5 В Реестре САСв размещаются сведения о номерах Свидетельств об аттестации СО, сроках их действия, марках СО и области аттестации СО.

10.3.6 Свидетельства об аттестации сварочного оборудования могут содержать информацию об особенностях применения СО на конкретных заявленных группах технических устройств опасных производственных объектов.

11 Формирование и хранение архивных дел

11.1 Требования к ведению архива, в том числе в электронном виде, приведены в СТО НАКС 2.1 «Система аттестации сварочного производства. Требования к членам НАКС».

11.2 Документы, полученные вместе с заявкой, а также оформленные в процессе и по результатам проведения аттестационных испытаний СО, должны храниться в архиве члена НАКС.

Не допускается использовать факсимиле для документов, оформляемых во время и по результатам проведения аттестации сварочного оборудования (рабочая программа испытаний сварочного оборудования, технологические карты сварки КСС, документы с результатами контроля качества КСС, протокол аттестационных испытаний сварочного оборудования, Свидетельство об аттестации сварочного оборудования).

11.3 АЦСО должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного оборудования следующие документы:

- заявку на аттестацию;
- техническую документацию на СО¹;
- сертификаты соответствия при наличии или их заверенные копии (при аттестации СО производителя)¹;
- рабочую программу испытаний сварочного оборудования;

¹ Допускается хранение в электронном виде.

- технологические карты сварки КСС (наплавки);
- документы о результатах контроля качества КСС;
- протокол аттестационных испытаний сварочного оборудования;
- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления).

11.4 Архивные документы, перечисленные в п. п.11.3, должны храниться в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации СО. В случае неудовлетворительных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

12 Порядок переоформления и выдачи дубликатов аттестационных документов

12.1 Протокол аттестационных испытаний СО и Свидетельство об аттестации СО могут быть переоформлены в случаях:

- реорганизации заявителя в формах, предусмотренных ст. 58 Гражданского Кодекса [9];
- изменения наименования заявителя и (или) его адреса (места расположения);
- наличия ошибочно указанных сведений.

12.2 Для переоформления аттестационных документов заявитель или его правопреемник представляют в АЦСО, выполнивший аттестацию СО, заявление о переоформлении протокола аттестационных испытаний СО и Свидетельства об аттестации СО, с указанием новых сведений и подтверждающих документов, и оригинал действующего Свидетельства об аттестации СО.

12.3 АЦСО оформляет новый протокол аттестационных испытаний с внесением необходимых изменений и направляет его в НАКС с приложением подтверждающих документов и оригинала Свидетельства об аттестации СО.

12.4 После проведения экспертизы НАКС формирует новое Свидетельство об аттестации, срок действия которого соответствует сроку действия переоформляемого Свидетельства, и вносит соответствующие изменения в Реестр САСв.

12.5 Ранее выданное Свидетельство об аттестации недействительно с момента выдачи нового Свидетельства об аттестации.

12.6 Основанием для отказа в переоформлении аттестационных документов является наличие в документах, представляемых заявителем, недостоверной или искаженной информации.

12.7 В случае порчи или утраты печатной версии Свидетельства об аттестации СО,

заявитель вправе обратиться в АЦСО для повторного ее получения.

13 Заключительные положения

Настоящий документ отменяет действие нижеперечисленных документов НАКС или их отдельных положений:

- п. 9.2 решения НТС НАКС (протокол № 14 от 08 апреля 2005 г.);
- СТО НАКС 62782361-013-2009 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия сварочного оборудования» с изменением 1, утвержденного Решением Президиума НП «НАКС» от 24 июня 2011 г., протокол № 13;
- п. 5 решения НТС НАКС (протокол № 24 от 17 апреля 2012 г.);
- п. 8 решения НТС НАКС (протокол № 26 от 02 октября 2012 г.);
- п. 5 решения НТС НАКС, приложение 3 (протокол № 29 от 08 августа 2013 г.);
- пп. 5.2 и 6 решения НТС НАКС (протокол № 32 от 21 января 2015 г.);
- приложение 2 к протоколу НТС НАКС №33 от 09 сентября 2015 г.
- приложение 1 к протоколу НТС НАКС №34 от 20 января 2016 г.
- приложения 6 и 8 к протоколу НТС НАКС №36 от 13 июня 2017 г.
- приложение 3 к протоколу НТС НАКС № 37 от 22 января 2018 г.;
- приложение 5 к протоколу НТС НАКС № 38 от 21 января 2019 г.;
- приложение 6 к протоколу НТС НАКС № 39 от 19 июня 2019 г.

Приложение 1

Форма заявки на аттестацию сварочного оборудования потребителя

Исх. № _____ от _____ в АЦСО - _____

ЗАЯВКА

на аттестацию сварочного оборудования потребителя

Наименование организации-потребителя

Адрес (место нахождения)

Страна

ИНН (или иной идентификационный признак)

ФИО контактного лица

Телефон, факс

Электронная почта

Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ « _____ » _____ 20 ____ г.

1. Общие сведения о сварочном оборудовании		Дата(ы) выпуска	Заводские номера	Дата ввода в эксплуа- тацию
Марка и шифр сварочного оборудования	СО №1			
	СО №2			
	...			
Производитель СО	СО №1			
	СО №2			
	...			
Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СО (при наличии)	СО №1			
	СО №2			
	...			
Сертификат соответствия РФ (при наличии)	СО №1			
	СО №2			
	...			
ФИО, должность ответственного лица	СО №1			
	СО №2			
	...			
Аттестационные требования				
Вид аттестации				
Способы сварки (наплавки)	СО №1			
	СО №2			
	...			

Группы технических устройств ОПО	СО №1	
	СО №2	
	...	
Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром»	СО №1	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
	СО №2	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
	...	
Номер записи в реестре ПАО «Газпром» (при наличии СО в реестре ПАО «Газпром»)	СО №1	
	СО №2	
	...	
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	СО №1	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
	СО №2	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)
	...	
Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СО в реестре ОВП)	СО №1	
	СО №2	
	...	
Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СО в реестре ОВП)	СО №1	
	СО №2	

(Должность руководителя
организации-потребителя)

(подпись)

(И.О. Фамилия)

МП

Приложение 2

Формы заявок на аттестацию сварочного оборудования производителя

Исх. № _____ от _____ в АЦСО - _____

ЗАЯВКА

на аттестацию сварочного оборудования производителя

Наименование организации-производителя

Адрес (местонахождения производства)

Страна

ИНН (или иной идентификационный признак)

ФИО контактного лица

Телефон, факс

Электронная почта

Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ « _____ » _____ 20 ____ г.

Общие сведения о сварочном оборудовании		Дата(ы) выпуска	Заводские номера	Объем партии (количество единиц)
Марка и шифр сварочного оборудования				
Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СО (при наличии)				
Сертификат соответствия РФ				
Аттестационные требования				
Вид аттестации				
Способы сварки				
Нормативные документы на сварочное оборудование (ГОСТ, ОСТ, ТУ и др.)				
Группы технических устройств ОПО				
Аттестация с учетом «Положения об аттестации на объектах ПАО «Газпром»		НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)		
Номер записи в реестре ПАО «Газпром» (при наличии СО в реестре ПАО «Газпром»)				
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16		НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)		
Номер записи реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СО в реестре ОВП)				
Номер и дата ТУ в реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СО в реестре ОВП)				

(Должность руководителя
организации-производителя)

МП

(подпись)_____
(И.О. Фамилия)

**Форма заявки на аттестацию сварочного оборудования производителя,
представляемого уполномоченным представителем производителя**

Исх. № _____ от _____ в АЦСО - _____

ЗАЯВКА

на аттестацию сварочного оборудования производителя

Наименование организации-производителя

Адрес (местонахождения производства)

Страна

ИНН (или иной идентификационный признак)

ФИО контактного лица

Телефон, факс

Электронная почта

Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № _____ «_____» _____ 20 ____ г.

Общие сведения о сварочном оборудовании		Дата(ы) выпуска	Заводские номера	Объем партии (количество единиц)
Марка и шифр сварочного оборудования				
Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СО (при наличии)				
Сертификат соответствия РФ				
Аттестационные требования				
Вид аттестации				
Способы сварки				
Нормативные документы на сварочное оборудование (ГОСТ, ОСТ, ТУ и др.)				
Группы технических устройств ОПО				
Аттестация с учетом «Положения об аттестации ... на объектах ПАО «Газпром»	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)			
Номер записи в реестре ПАО «Газпром» (при наличии СО в реестре ПАО Газпром)				
Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16	НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть)			
Номер записи реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СО в реестре ОВП)				
Номер и дата ТУ в реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СО в реестре ОВП)				

Наименование организации- уполномоченного
представителя производителя
Адрес (место нахождения)
ИНН
ФИО контактного лица
Телефон, факс
Электронная почта
Сайт
Регистрационный номер в Реестре НАКС
Доверенность организации-производителя (номер, дата)

Должность руководителя организации –
уполномоченного представителя производителя

МП

(подпись)

(И.О. Фамилия)

Приложение 3

Форма информационной карточки на сварочное оборудование производителя

Марка:

Производитель:

Идентификационный признак
(ИНН, VAT и др.)

Адрес местонахождения производства:

Страна изготовления СО:


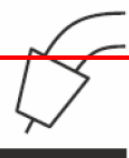


Торговый знак:

Сведения о декларации
сертификате) соответствия

Назначение:

МАРКИРОВКА

ЭТИКЕТКА НА ОБОРУДОВАНИИ

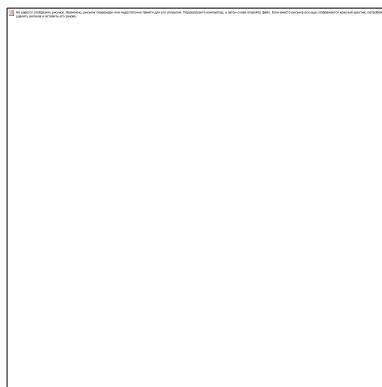
1	MEGMEET				
2	Модель	Artsen PM500F	CE EAC		3
4			EN60974-1		5
6		30A/15.5B-500A/39B			9
7			X	60%	100%
8		$U_0 = 73,3 \text{ B}$	I_2	500 A	400 A
			U_2	39 B	34 B
13		$U_1 380 \text{ B}$	$I_{1 \text{ max}} 42 \text{ A}$	$I_{1 \text{ eff}} 33 \text{ A}$	14
15	3 ~ 50/60 Гц	IP23S S			16
	Воздушное охлаждение				
17	ZF 020082193000029				

1 –
2 –
3 –
4 –
5 –
6 –
7 –
8 –

9 –
10 –
11 –
12 –
13 –
14 –
15 –
16 –

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**ФОТО****УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ В РФ**

Наименование организации:

Адрес

Сайт

Телефон

E-mail

Контактное лицо

(Должность руководителя организации)

МП

(подпись)

(И.О. Фамилия)

Приложение 4

**Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать
от имени производителя сварочного оборудования**

Исх. № _____ от _____

Доверенность¹

Настоящей доверенностью производитель сварочного оборудования

адрес (место регистрации): _____

адрес местонахождения производства: _____

ИНН/идентификационный признак: _____

контактное лицо: _____

Тел. : _____; Факс: _____

E-mail: _____; Сайт: _____

уполномочивает организацию _____

адрес (место регистрации): _____

ИНН: _____; контактное лицо: _____

Тел.: _____; Факс: _____

E-mail: _____; Сайт: _____

представлять интересы и действовать от имени вышеуказанного производителя при процедурах аттестации, в том числе:

- подавать в аттестационный центр все необходимые документы для проведения аттестации;
- представлять на аттестацию сварочное оборудование;
- сопровождать работы по аттестации;
- решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации;
- разрабатывать и согласовывать нормативную и техническую документацию на сварочное оборудование;
- получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестационных испытаний и другие аттестационные документы;
- осуществлять гарантийное и сервисное обслуживание;
- обеспечивать соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов РФ.

Настоящая доверенность действительна до _____ без права передоверия третьим лицам.

Руководитель организации

МП

подпись

И.О. Фамилия

¹ Оформляется на фирменном бланке организации-производителя.

Приложение 5

**Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать
от имени производителя сварочного оборудования - иностранной организации**

Исх.№ _____ от _____

Доверенность	Power of Attorney
<p>Настоящей доверенностью производитель сварочного оборудования _____ адрес (место регистрации): _____; адрес местонахождения производства: _____; ИНН/идентификационный признак: _____; контактное лицо: _____; Тел.: _____; Факс: _____; E-mail: _____; Сайт: _____; уполномочивает компанию _____ адрес (место регистрации): _____; ИНН: _____; контактное лицо: _____; Тел.: _____; Факс: _____; E-mail: _____; Сайт: _____ представлять интересы и действовать от имени выше указанного производителя при процедурах аттестации, в том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Подавать в аттестационный центр все необходимые документы для проведения аттестации. • Представлять на аттестацию сварочное оборудование. • Сопровождать работы по аттестации. • Решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации. • Разрабатывать и согласовывать нормативную и техническую документацию на сварочное оборудование; • Получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестационных испытаний и другие аттестационные документы. • Осуществлять гарантийное и сервисное обслуживание. • Обеспечивать соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов РФ. <p>Настоящая доверенность действительна до _____ без права передоверия третьим лицам.</p> <p>Руководитель организации _____ И.О. Фамилия _____ МП _____ подпись</p>	<p>By this power of attorney, the manufacturer of the welding equipment _____ registration address: _____; production address: _____; INN/identification tag: _____; contact person : _____; Tel. : _____; Fax : _____; E-mail: _____; web site: _____; authorizes the company _____ registration address: _____; INN: _____; contact person : _____; Tel. : _____; Fax : _____; E-mail: _____; web site: _____; represent and act on behalf of the above manufacturer in certification procedures, including:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Submit to the certification center all necessary documents for certification. • Submit welding equipment for certification. • Accompany certification work. • Solve on behalf of the manufacturer technical, organizational and other issues related to the certification work. • Develop and coordinate regulatory and technical documentation for welding equipment; • Receive certification Certificates, certification protocols and other certification documents. • Provide warranty and service. • Ensure compliance with the requirements of legislative and regulatory acts of the Russian Federation <p>This power of attorney is valid until _____ without the right of transfer to third parties.</p> <p>Head of organisation _____ First Name Last Name _____ PP _____ signature</p>

Приложение 6

Форма сопроводительного письма

В НАКС

Сопроводительное письмо¹

Направляем Вам документы для регистрации и размещения сведений об организации-производителе и организации-уполномоченного представителя производителя в реестре НАКС с открытым доступом.

Реквизиты организации - производителя

Наименование организации	
Адрес (место регистрации)	
Адрес местонахождения производства	
Идентификационный признак (ИНН/VAT/USI-Id и т.д.)	
Сайт	
E-mail	
Телефон/факс	
Контактное лицо	

Реквизиты организации – уполномоченного представителя производителя

Наименование организации	
Адрес (место регистрации)	
Идентификационный признак (ИНН/VAT/USI-Id и т.д.)	
Сайт	
E-mail	
Телефон/факс	
Контактное лицо	

Руководитель организации

МП

подпись

И.О. Фамилия

¹ Оформляется на фирменном бланке организации – уполномоченного представителя производителя.

Форма технологической карты сварки КСС

Утверждаю
Руководитель АЦСО
_____ ФИО

Технологическая карта сварки
контрольного сварного соединения шифр _____

ФИО сварщика: _____

Шифр НД по сварке			
Способ сварки:			Типоразмер, мм
Тип шва:		Диаметр:	
Тип соединения (НД):		Толщина:	
Положение при сварке:		Количество КСС	
Вид соединения:		Клеймо(а) КСС:	
Сварочные материалы (Шифр по СТО НАКС 2.7, марка):		Основной материал (группа, марка):	
Сварочное оборудование (Шифр по РД 03-614-03, марка):		Способ сборки:	
		Требования к прихватке:	

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки

Технологические параметры сварки¹

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость подачи проволоки, м/ч	Скорость сварки, м/ч	Расход защитного газа, л/мин.

¹ Формируются в зависимости от способа сварки.

Технологические требования

Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Методы контроля	Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества	Объем контроля (%, количество образцов)

Разработал: _____ ФИО

(подпись)

Выполнил сварщик: _____ ФИО

(подпись)

№ удостоверения сварщика

Член аттестационной комиссии: _____ ФИО

(подпись)

Форма акта отбора (передачи) сварочного оборудования

АКТ ОТБОРА (ПЕРЕДАЧИ)
сварочного оборудования

 наименование организации – потребителя СО или организации – производителя СО

 наименование организации –представителя производителя (при необходимости)

Дата отбора СО:

«__» _____ 20__ г.

Место отбора СО:

 указать наименование и адрес объекта

В соответствии с требованиями РД 03-614-03 из партии(й) случайным образом отобрано следующее СО:

№ п/п	Шифр СО	Марка СО	Количество в партии (шт.)	Заводские номера заявленного СО	Заводские номера отобранного СО	Примечание

Отобранное сварочное оборудование передано: (указать один из вариантов)

- представителю АЦСО _____ для проведения испытаний;

- представителю организации-потребителя СО (организации-производителя СО (уполномоченного представителя производителя СО)) _____
для отправки к месту проведения испытаний по адресу _____ в срок до _____.

Представитель АЦСО

подпись

ФИО

Представители организации-потребителя СО

(или организации-производителя СО

(представителя производителя СО))

подпись

ФИО

подпись

ФИО

Методики испытаний контролируемых параметров сварочного оборудования

1. П. 5 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Проверка режима работы оборудования (ПН%, ПВ%)), применять в следующей редакции:

Режим работы сварочного оборудования проверяется на соответствие сведениям, приведенным в маркировке СО или в технической документации, и оценивается продолжительностью включения (ПВ%) либо продолжительностью нагрузки (ПН%).

ПН% указывается для оборудования при наличии напряжения холостого хода во время паузы ($U_{xx} \neq 0$), ПВ% указывается в случае отсутствия напряжения холостого хода во время паузы ($U_{xx} = 0$).

При аттестации источников сварочного тока *производителя*, проверка режимов работы производится при температуре испытаний, указанной в паспортных характеристиках, в случае отсутствия явного указания температуры испытаний - при +40°C.

Проверка режимов работы сварочных агрегатов и стационарного оборудования производится, при отсутствии иных требований, при температуре окружающей среды.

При аттестации источников сварочного тока *потребителя*, проверка режимов производится при температуре окружающей среды.

Проверка режима работы (ПН%, ПВ%) сварочного оборудования для дуговой сварки производится без снятия защитного кожуха и без измерения температуры обмоток трансформатора.

Проверку режимов работы рекомендуется производить при максимальном значении сварочного тока, соответствующему минимальному значению ПН%, ПВ%, указанному в паспортных характеристиках источника сварочного тока.

При аттестации источников сварочного тока, не оснащенных тепловой защитой, режим работы (ПН%, ПВ%) при максимальном сварочном токе должен быть не менее:

- 35% для источников с падающей характеристикой;
- 60% для источников с жесткой характеристикой.

Источники сварочного тока, не оснащенные тепловой защитой, с режимами работы менее указанных при максимальном токе, не подлежат аттестации.

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестационных испытаний приводятся с указанием продолжительности цикла, сварочного тока, напряжения и температуры, при которых проводились испытания.

1.1 Методика проверки источников тока с режимом работы 100% (ПН%, ПВ%):

- источник выдерживается при температуре испытаний не менее 60 минут;
- источник подключается к нагрузке (балластному реостату) и включается в сеть;
- посредством балластного реостата устанавливается значение тока, соответствующее проверяемому режиму работы с относительной погрешностью 5%, и выдерживается в течение 60 минут для СО производителя и 20 минут для СО потребителя.

Проверка считается пройденной, если в течение периода испытаний не сработала тепловая защита, отклонения измеряемых параметров тока и напряжения находились в допуске $+10\%$ -2% от установленных значений и по окончании испытаний отсутствовали повреждения элементов источника, доступных для визуального контроля (индикаторов, кабеля и штепселя подключения к сети, разъемов подключения сварочных кабелей и пр.).

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестационных испытаний в этом случае приводятся в следующем виде, например: «100% при 231 А (28,5 В) и $t=+40^{\circ}\text{C}$ » или «100% при 231 А (28,5 В) и $t=+25^{\circ}\text{C}$ ».

1.2 Методика проверки источников тока с режимом работы менее 100% (ПН%, ПВ%):

- источник выдерживается при температуре испытаний не менее 60 минут;
- источник подключается к нагрузке (балластному реостату) и включается в сеть;
- посредством балластного реостата устанавливается значение тока, соответствующее проверяемому режиму работы с относительной погрешностью 5%;
- оборудование выдерживается под нагрузкой в течение времени, соответствующему проверяемому режиму работы (ПН%, ПВ%);
- по истечению времени, соответствующему проверяемому режиму работы (ПН%, ПВ%), нагрузка отключается принудительно до момента окончания цикла;
- количество циклов испытаний для потребителя – 2, для производителя – 6.

Проверка считается пройденной, если в течение периода испытаний отклонения измеряемых параметров тока и напряжения находились в допуске $+10\%$ -2% от установленных значений и по окончании испытаний отсутствовали повреждения элементов источника, доступных для визуального контроля (индикаторов, кабеля и штепселя подключения к сети, разъемов подключения сварочных кабелей и пр.).

Результаты проверки режима работы (ПН%, ПВ%) в протоколе аттестационных испытаний в этом случае приводятся в следующем виде, например: «60% (10мин.) при 231 А (28,5 В) и $t+40^{\circ}\text{C}$ » или «60% (10мин.) при 231 А (28,5 В) и $t+25^{\circ}\text{C}$ ».

2. П. 7 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А,

приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Проверка диапазона регулирования скорости подачи электродной проволоки), применять в следующей редакции:

Проверка диапазона регулирования скорости подачи электродной проволоки осуществляется без сварки. Шланг-пакет горелки необходимо расположить таким образом, чтобы образовалась петля радиусом 0.3м, начинающаяся непосредственно у механизма подачи проволоки. Если шланг-пакет имеет длину, достаточную для образования одного полного витка, то оставшаяся часть должна быть прямой.

Скорость определяют как отношение длины проволоки, прошедшей через подающий механизм, к времени (не менее 6с), измеренному секундомером.

Измеренная скорость при установленном минимальном значении должна быть равна или меньше значения, указанного в технических характеристиках. Скорость при установленном максимальном значении должна быть равна или больше значения, указанного в технических характеристиках.

3. П.10 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (контроль расхода защитного газа), применять в следующей редакции:

Контроль расхода защитного газа осуществляется по ротаметру для оборудования, оснащенного регулятором расхода газов для минимального и максимального значений. В случае отсутствия регулятора расхода газов, проверяется фактическое соответствие расхода для рабочего режима.

4. П. 12 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (измерение массы сварочного оборудования), применять в следующей редакции:

Масса сварочного оборудования измеряется на технических весах, при этом допускается ее увеличение до 5%. Измерение допускается не проводить для оборудования массой более 50кг.

5. П. 4 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида А, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Проверка напряжения холостого хода), применять в следующей редакции:

Напряжение холостого хода источников сварочного тока проверяется на соответствие сведениям, приведенным в маркировке СО или в технической документации. Максимальное напряжение холостого хода не должно превышать значения указанного в ГОСТ Р МЭК 60974-1.

6. П. 9.5 «Методических материалов и справочной информации по оформлению документов при аттестации сварочного оборудования», приведенных в Приложении 1 Рекомендаций к РД 03-614-03, в части проверки коэффициента одновременности работы изложить в следующей редакции:

При аттестации многопостовых источников сварочного тока с жесткой характеристикой, проверка коэффициента одновременности работы постов (3 этап специальных испытаний) выполняется только для источников, применяемых с балластными реостатами и(или) конверторами.

При аттестации многопостовых источников сварочного тока с жесткой характеристикой, используемых потребителем с неполным комплектом балластных реостатов, третий этап специальных испытаний проводится без проверки коэффициента одновременности работы. Количество и тип балластных реостатов, совместно с которыми проведена аттестация источника, должны быть указаны в протоколе и свидетельстве в виде примечания: «В комплекте с (количество балластных реостатов) балластными реостатами (тип балластного реостата)».

7. При аттестации агрегатов (шифр А14), контроль скорости вращения вала двигателя допускается не проводить.

8. П.1 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида В, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Испытания на герметичность), применять в следующей редакции:

Проверка герметичности горелок проводится по следующей методике:

- на выходное сопло горелки и штуцер подключения кислорода устанавливают заглушки;
- в штуцер подключения горючего газа в течение 10 мин. подается газ (воздух, азот или аргон) до установления давления 0,25 МПа (испытание проводится без погружения в воду горелки).

По истечении 10 мин. падение давления газа, вызванное утечкой, должно быть не более 0,05 МПа.

9. П.2 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида В, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Проверка инжектирующей способности), применять в следующей редакции:

Проверка инжектирующей способности горелки проводится по следующей методике:

- штуцер подключения кислорода присоединяется к источнику газа (воздуха, азота, аргона или гелия);
- штуцер подключения горючего газа отсоединяется и к нему подносится полоска тонкой

бумаги;

- открывается вентиль кислорода (газа) и устанавливается рабочее давление газа;
- открывается вентиль горючего газа.

Наличие инъекции проверяется прилипанием полоски бумаги к штуцеру подключения горючего газа горелки.

В случае применения в составе поста безынжекторной горелки, проверка инжектирующей способности не проводится. При оформлении протокола аттестационных испытаний, в графе “Проверка инжектирующей способности горелки” следует указывать - “Не проводилась. Горелка безынжекторного типа”.

10. П.2 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида D, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Контроль сварочного напряжения), применять в следующей редакции:

Напряжение на выходе сварочного оборудования ЗНР, ЗНШ контролируется при нагрузке на резистор соответствующей мощности при минимальном и максимальном значениях.

Напряжение на выходе сварочного оборудования ЗНА с электромеханическим распознаванием (использующим встроенные резисторные коннекторы и саморегулируемые системы) контролируется в момент сварки КСС при единственном значении, соответствующем фитингу.

Напряжение на выходе должно быть стабилизировано в пределах $\pm 1,5\%$ измеряемого значения, при этом отклонения напряжения не должны превышать $\pm 0,5$ В.

11. П.8 «Методик испытаний контролируемых параметров» оборудования вида D, приведенных в Приложении 1 к РД 03-614-03 (Контроль усилия сопротивления), применять в следующей редакции:

Контроль усилия сопротивления производится замером величины усилия [Н] в момент начала движения зажимов без труб при плавном увеличении усилия с минимального значения.

В случае применения в оборудовании гидравлического привода, вместо усилия сопротивления измеряется и указывается в протоколе аттестационных испытаний давление холостого хода [МПа]. Давление холостого хода определяется величиной давления в момент начала движения зажимов без труб при плавном увеличении давления с минимального значения.

Течь рабочей жидкости из элементов гидравлики не допускается.

Замеренное усилие сопротивления (давление холостого хода) не должно быть выше 20% от верхнего значения усилия (давления), необходимого для сварки труб наибольшего для данной установки диаметра и наименьшего SDR (наибольшей толщины). Значение суммы усилий сопротивления и сварки (давлений холостого хода и сварки) не должно превышать максимальное

усилие (давление) для аттестуемой установки.

12. Проверка контролируемых параметров сварочного оборудования для высокочастотной сварки (оборудования шифров Е1-Е3) должна проводиться на максимальном режиме, используемом в реальных условиях, без перенастройки оборудования.

Требования к фотоотчету о проведении испытаний сварочного оборудования

1. Фотоотчет о проведении испытаний СО должен быть сделан с помощью программного обеспечения для мобильных устройств «НАКС Аттестация», разработанного НАКС. Программное обеспечение должно быть установлено на мобильном устройстве, оснащенный GPS-модулем и активной SIM-картой, имеющем доступ к сети Интернет.

2. Фотографии должны быть сделаны в месте и в сроки проведения испытаний СО.

3. Выполнение проведенных испытаний подтверждается фотографиями маркировки испытываемого СО или, в случае отсутствия маркировки, таблички с аттестационным номером (за исключением постов газовой сварки/пайки).

4. В системе ЭДО АЦСО фотографии подлежат проверке на предмет их качества и содержимого. Максимальное количество фотографий, отправляемых на экспертизу в НАКС, регулируется настройками ЭДО.

5. При наличии документа заявителя, устанавливающего запрет или ограничение на фотосъемку (при проведении испытаний на территории заявителя), взамен фотографий, перечисленных в п. 3, следует ежедневно во время проведения аттестационных испытаний (специальных и практических) делать по две фотографии члена(ов) аттестационной комиссии на фоне вывески с наименованием организации-заявителя и(или) наименованием объекта: перед входом на объект и при выходе с объекта.

Документ заявителя, устанавливающий запрет или ограничение на фотосъемку, АЦСО прикрепляет к Протоколу аттестационных испытаний при отправке в НАКС.

Приложение 12

Форма протокола аттестационных испытаний сварочного оборудования потребителя



Наименование организации АЦСО

Адрес (место расположения) организации АЦСО

тел. _____; факс: _____; email: _____

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации АЦСО

_____ И.О. Фамилия

(подпись)

"__" _____ 20__ г.

М.П.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ**

№ АЦСО-__-____ от __.__.20__ г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	
Члены комиссии:	
Место проведения аттестации	
Вид аттестации	
Наименование организации потребителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (место нахождения) организации потребителя	
Программа аттестации	

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.1	Шифр СО	СО 1	
1.2	Марка СО	СО 1	
1.3	Производитель СО	СО 1	
1.4	Количество (объем партии), шт	СО 1	
1.5	Заводские номера	СО 1	
1.6	Количество испытываемого СО, шт	СО 1	
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1	
1.8	Дата выпуска	СО 1	

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1	
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1	
1.12	Способ сварки	СО 1	
1.13	Группа технических устройств ОПО	СО 1	

РЕЗУЛЬТАТЫ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

Специальные испытания

1 этап Проверка документации и комплектности сварочного оборудования					
№	Контролируемые параметры	СО №	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение

2 этап Проверка соответствия сварочного оборудования требованиям инструкций по безопасной эксплуатации, требованиям охраны труда и НД Ростехнадзора					
№	Контролируемые параметры	СО №	Требования НД	Данные проверки	

3 этап Проверка технических характеристик сварочного оборудования на соответствие технической документации					
№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Заключение

Практические испытания

№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Балл	Заключение

Выводы аттестационной комиссии

(при удовлетворительных результатах аттестации)

В результате аттестационных испытаний представленного СО установлено, что технические характеристики, определяющие требуемое качество сварных соединений при изготовлении, ремонте, монтаже и реконструкции, соответствуют требованиям РД 03-614-03 и имеют следующую область аттестации в течение 1,5 или 3 лет.

Шифр СО	Марка СО	Заводские номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств ОПО	Кол-во в партии, ед.	Кол-во испыт., ед.

--	--	--	--	--	--	--

ИЛИ

Выводы аттестационной комиссии*(при неудовлетворительных результатах аттестации)*

В связи с получением неудовлетворительных результатов аттестационных испытаний, сварочное оборудование признается не аттестованным.

Руководитель АЦСО-____: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Председатель: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Члены комиссии: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Приложение 13

Формы протоколов аттестационных испытаний сварочного оборудования производителя



Наименование организации АЦСО

Адрес (место расположения) организации АЦСО

тел. _____; факс: _____; email: _____

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации АЦСО

_____ И.О. Фамилия

(подпись)

"__" _____ 20__ г.

М.П.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

№ АЦСО-__ - ____ от __.__.20__ г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	
Члены комиссии:	
Место проведения аттестации	
Вид аттестации	
Наименование организации производителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (местонахождения производства)	
Программа аттестации	

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.1	Шифр СО	СО 1	
1.2	Марка СО	СО 1	
1.3	Производитель СО	СО 1	
1.4	Количество (объем партии), шт	СО 1	
1.5	Заводские номера	СО 1	
1.6	Количество испытываемого СО, шт	СО 1	

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1	
1.8	Дата выпуска	СО 1	
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1	
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1	
1.12	Способ сварки	СО 1	
1.13	Группа технических устройств ОПО	СО 1	

РЕЗУЛЬТАТЫ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

Специальные испытания

1 этап Проверка документации и комплектности сварочного оборудования					
№	Контролируемые параметры	СО №	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение

2 этап Проверка соответствия сварочного оборудования требованиям инструкций по безопасной эксплуатации, требованиям охраны труда и НД Ростехнадзора				
№	Контролируемые параметры	СО №	Требования НД	Данные проверки

3 этап Проверка технических характеристик сварочного оборудования на соответствие технической документации					
№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Заключение

Практические испытания

№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Балл	Заключение

Выводы аттестационной комиссии*(при удовлетворительных результатах аттестации)*

В результате аттестационных испытаний представленного СО установлено, что технические характеристики, определяющие требуемое качество сварных соединений при изготовлении, ремонте, монтаже и реконструкции, соответствуют требованиям РД 03-614-03 и имеют следующую область аттестации в течение 1,5 или 3 лет.

Шифр СО	Марка СО	Заводские номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств ОПО	Кол-во в партии, ед.	Кол-во испыт., ед.

ИЛИ

Выводы аттестационной комиссии*(при неудовлетворительных результатах аттестации)*

В связи с получением неудовлетворительных результатов аттестационных испытаний, сварочное оборудование признается не аттестованным.

Руководитель АЦСО-____: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Председатель: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Члены комиссии: _____ И.О. Фамилия
(подпись)



Наименование организации АЦСО
 Адрес (место расположения) организации АЦСО

тел. _____; факс: _____; email: _____

УТВЕРЖДАЮ
 Руководитель организации АЦСО
 _____ И.О. Фамилия

(подпись)

" __ " _____ 20__ г.

М.П.

**ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ
 СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**
 № АЦСО-____-_____ от __.__.20__ г.

Состав аттестационной комиссии:	(фамилия, имя, отчество, уровень)
Председатель:	
Члены комиссии:	
Место проведения аттестации	
Вид аттестации	
Наименование организации производителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (местонахождения производства)	
Наименование организации – уполномоченного представителя производителя	
ИНН (или иной идентификационный признак)	
Адрес (место нахождения)	
Программа аттестации	

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.1	Шифр СО	СО 1	
1.2	Марка СО	СО 1	
1.3	Производитель СО	СО 1	
1.4	Количество (объем партии), шт	СО 1	
1.5	Заводские номера	СО 1	
1.6	Количество испытываемого СО, шт	СО 1	
1.7	Заводские номера испытываемого СО	СО 1	

<i>l</i>	<i>Общие сведения об оборудовании</i>	<i>Результаты проверки</i>	
1.8	Дата выпуска	СО 1	
1.10	Дата ввода в эксплуатацию	СО 1	
1.11	ФИО ответственного лица	СО 1	
1.12	Способ сварки	СО 1	
1.13	Группа технических устройств ОПО	СО 1	

РЕЗУЛЬТАТЫ АТТЕСТАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

Специальные испытания

1 этап Проверка документации и комплектности сварочного оборудования					
№	Контролируемые параметры	СО №	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение

2 этап Проверка соответствия сварочного оборудования требованиям инструкций по безопасной эксплуатации, требованиям охраны труда и НД Ростехнадзора				
№	Контролируемые параметры	СО №	Требования НД	Данные проверки

3 этап Проверка технических характеристик сварочного оборудования на соответствие технической документации					
№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Заключение

Практические испытания

№	Контролируемые параметры	СО №	Данные технической документации	Данные испытаний	Балл	Заключение

Выводы аттестационной комиссии

(при удовлетворительных результатах аттестации)

В результате аттестационных испытаний представленного СО установлено, что технические характеристики, определяющие требуемое качество сварных соединений при изготовлении, ремонте, монтаже и реконструкции, соответствуют требованиям РД 03-614-03 и имеют следующую область аттестации в течение 1,5 или 3 лет.

Шифр СО	Марка СО	Заводские номера	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств ОПО	Кол-во в партии, ед.	Кол-во испыт., ед.

ИЛИ

Выводы аттестационной комиссии*(при неудовлетворительных результатах аттестации)*

В связи с получением неудовлетворительных результатов аттестационных испытаний, сварочное оборудование признается не аттестованным.

Руководитель АЦСО-____: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Председатель: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Члены комиссии: _____ И.О. Фамилия
(подпись)

Библиография

- [1] Налоговый Кодекс Российской Федерации от 31 июля 1998 года N 146-ФЗ
- [2] Технический регламент Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС - 010 - 2011)
- [3] Технический регламент Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011)
- [4] Технический регламент Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011)
- [5] РД-03.120.20-КТН-0477-22 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»
- [6] «Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, проверке готовности организаций к применению сварочных технологий, аттестации сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»
- [7] Положение об организации сварочного производства при изготовлении сосудов и аппаратов, работающих под давлением (Ассоциация «Химмаш»)
- [8] Рекомендации по проведению аттестации сварочного производства на объектах «Конструкции стальных мостов» (утв. Решением НТС НАКС от 20.01.2021 г (протокол № 41))
- [9] Гражданский Кодекс Российской Федерации от 30 ноября 1994 года N 51-ФЗ