

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРЩИКОВ И
СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

**Правила функционирования
«Системы добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного
производства»**

2011 год

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие положения	3
2.	Термины и определения	3
3.	Основные цели и задачи Системы	5
4.	Структура Системы и функции ее участников	6
5.	Правила сертификации в системе	8
6.	Порядок рассмотрения апелляций	9
7.	Финансирование работ по сертификации	9
8.	Конфиденциальность информации	9
	Приложение 1. Схема сертификации	11
	Приложение 2. Форма заявки на сертификацию	12
	Приложение 3. Формы сертификатов соответствия	13

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Система сертификации имеет полное название: «Система добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства».

1.2. Система добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства (далее – Система), создана Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее – НАКС).
Юридический адрес: 109469, г. Москва, ул. Марьинский парк, дом 23, корп. 3. тел. 640-62-80, e-mail: tk364@naks.ru

1.3. Настоящие Правила функционирования Системы добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства (далее – Правила) разработаны в соответствии с Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, ч. 1, № 52, ст. 5140), «Правилами сертификации работ и услуг в Российской Федерации», утвержденными постановлением Госстандарта России от 5 августа 1997 г. № 17 и зарегистрированными Минюстом России 3 апреля 1998 г., регистрационный № 1502 и является основополагающим документом для проведения добровольной сертификации в Системе.

1.4. Настоящие Правила устанавливают:

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

1.5. Правила предназначены для применения всеми участниками Системы и другими заинтересованными юридическими и физическими лицами.

1.6. Настоящий документ вступает в силу с момента регистрации Системы в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации. На основе и в развитие настоящего документа разрабатываются организационно-методические документы Системы, определяющие процедуры, виды работ, нормативную базу сертификации, а также формы документов, оформляемых при сертификации в Системе.

1.7. При сертификации в Системе соблюдаются следующие основные принципы:

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

1.8. В Системе используются формы заявки, сертификата соответствия, приложения к сертификату соответствия, разрешения на применение знака соответствия и знак соответствия, установленные в документах Системы.

1.9. Система является открытой для участия в ней организаций, признающих и выполняющих ее правила.

1.10. Все документы Системы оформляются на русском языке.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящих Правилах используются следующие термины и определения:

2.1. аккредитация: Подтверждение органом по аккредитации соответствия юридического лица либо индивидуального предпринимателя установленным критериям аккредитации, служащее официальным свидетельством его компетентности для осуществления деятельности по оценке соответствия.

2.2. заявитель: Физическое или юридическое лицо, обратившееся в орган по сертификации с целью проведения проверки соответствия требованиям.

- 2.3. знак соответствия:** Обозначение, служащее для информирования приобретателей о соответствии объекта сертификации требованиям системы добровольной сертификации.
- 2.4. идентификация объектов сертификации:** Установление тождественности характеристик объектов сертификации их существенным признакам.
- 2.5. испытательная лаборатория:** Лаборатория, которая проводит испытания.
- 2.6. нормативный документ:** Документ, устанавливающий обязательные правила, общие принципы или характеристики, касающиеся различных видов деятельности или их результатов.
- 2.7. объект сертификации:** Персонал сварочного производства, а также выпускники образовательных учреждений профессионального образования и другие категории граждан, прошедшие профессиональное обучение в области сварочного производства в различных формах.
- 2.8. орган по сертификации:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, аккредитованные в установленном порядке для выполнения работ по сертификации.
- 2.9. оценка соответствия:** Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту.
- 2.10. персонал сварочного производства:** Лица, принимающие участие в выполнении и (или) организации сварочных работ при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции или ремонте конструкций и технических устройств.
- 2.11. подтверждение соответствия:** Документальное удостоверение соответствия персонала сварочного производства требованиям регламентов, стандартов, сводов правил, системы добровольной сертификации, условиям договоров.
- 2.12. сварочное производство:** Деятельность, осуществляемая с участием персонала сварочного производства, применением сварочных и (или) родственных процессов, материалов, оборудования, технологий в соответствии с нормами, правилами, методиками, критериями и процедурами при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции или ремонте конструкций и технических устройств.
- 2.13. сертификат соответствия:** Документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям стандартов, российских классификаторов, сводов правил, системы добровольной сертификации, условиям договоров.
- 2.14. сертификация:** Форма осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводов правил или условиям договоров.
- 2.15. система аттестации сварочного производства (САСв):** Совокупность участников, норм, правил, методик, условий, критериев и процедур, в рамках которых осуществляется деятельность по оценке соответствия в области сварочного производства при изготовлении, реконструкции, монтаже, строительстве и ремонте технических устройств и изделий.
- 2.16. система сертификации:** Совокупность правил выполнения работ по сертификации, ее участников и правил функционирования системы сертификации в целом.
- 2.17. стандарт:** Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг. Стандарт также может содержать правила и методы исследований (испытаний) и измерений, правила отбора образцов, требования к терминологии, символике, упаковке, маркировке или этикеткам и правилам их нанесения.
- 2.18. схема сертификации:** перечень действий участников Системы, результаты которых рассматриваются в качестве доказательств соответствия объектов сертификации установленным требованиям;

2.19. третья сторона: Лицо или орган, признаваемые независимыми от участвующих сторон в рассматриваемом вопросе. Участвующие стороны представляют, как правило, интересы работодателей (первая сторона) и персонала сварочного производства (вторая сторона).

2.20. экзамен: Совокупность процедур, являющихся частью оценки соответствия, которая обеспечивает определение компетентности кандидата одним или несколькими способами, например, в устной форме, письменной форме, на практике, посредством наблюдения.

2.21. экзаменационный центр: Структурное подразделение органа по сертификации либо самостоятельная организация (часть организации), различных форм собственности, имеющая юридический статус в соответствии с действующим законодательством, проводящая сертификационные экзамены, если она не проводит подготовку и обучение персонала сварочного производства и не является работодателем сертифицируемого персонала.

2.22. экспертиза: Специальное компетентное исследование и установление фактов и обстоятельств, для выяснения которых необходимы специальные знания и/или опыт работы в области сварочного производства и завершаемые оформлением акта, заключения.

2.23. экспертное обследование: Экспертиза, выполняемая компетентными специалистами с целью проверки соответствия объекта экспертизы установленным требованиям.

3. ОСНОВНЫЕ ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ СИСТЕМЫ

3.1. Целями Системы являются:

- обеспечение качества, надежности и безопасности продукции сварочного производства путем создания системы объективно независимой оценки и подтверждения соответствия персонала сварочного производства требованиям международных, региональных, межгосударственных и национальных стандартов, стандартов предприятий, Сводов правил, условиям договоров с заказчиками сертификации, системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, образовательным и профессиональным стандартам, общероссийским классификаторам;

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

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

- содействие в повышении конкурентоспособности отечественной продукции сварочного производства;

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

3.2. Основными задачами Системы являются:

- создание эффективно функционирующей структуры в системе аттестации сварочного производства (САСв) по добровольной сертификации персонала сварочного производства;

- формирование реестров аккредитованных органов по сертификации, экзаменационных центров, сертифицированного персонала сварочного производства и информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;

- организация экспертных обследований и инспекционных проверок органов по сертификации и экзаменационных центров по видам их деятельности;

- обеспечение необходимого уровня компетентности экспертов, соответствующего требованиям Системы;

- создание унифицированных процедур оценки (подтверждения) соответствия персонала сварочного производства, гармонизированных с требованиями международных, межгосударственных и региональных стандартов;

- выработка централизованной политики, направленной на обеспечение единства методик, норм оценки качества, оценки соответствия при сертификации персонала сварочного производства;
- подтверждение показателей качества и характеристик, заявленных заказчиком сертификации;
- развитие деятельности Системы добровольной сертификации персонала сварочного производства, в нерегулируемых государством областях промышленности, энергетики, транспорта, строительства с целью повышения уровня качества товаров, работ, услуг и обеспечения их безопасности;
- содействие повышению эффективности деятельности субъектов профессиональной и предпринимательской деятельности, объединенных на основе единства рынка произведенных товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства в законодательно нерегулируемой области.

4. СТРУКТУРА СИСТЕМЫ И ФУНКЦИИ ЕЕ УЧАСТНИКОВ

4.1. Организационная структура Системы включает следующих участников:

- руководящий орган Системы – НАКС;
- координационный совет Системы;
- апелляционная комиссия;
- органы по сертификации;
- экзаменационные центры;
- испытательные лаборатории.

4.2.Руководящий орган выполняет следующие функции:

- осуществляет руководство участниками Системы;
- устанавливает правила и процедуры функционирования Системы и обеспечивает выполнение этих правил и процедур;
- формирует структуру Системы;
- обеспечивает проведение экспертного обследования органов по сертификации и экзаменационных центров Системы;
- осуществляет контроль за деятельностью участников Системы;
- организует разработку нормативных и организационно-методических документов Системы и обеспечивает доступность этих документов для использования;
- утверждает нормативные и организационно-методические документы Системы;
- устанавливает номенклатуру объектов сертификации в Системе;
- организует разработку учебных программ, подготовку экспертов по сертификации и персонала экзаменационных центров, а также повышение и подтверждение их квалификации;
- регистрирует Систему в установленном порядке;
- представляет Систему в государственных и международных организациях;
- устанавливает правила применения знака соответствия;
- осуществляет ведение реестров Системы;
- осуществляет информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;
- устанавливает порядок оплаты работ внутри системы;
- устанавливает методику определения стоимости работ по сертификации.

4.3.Координационный совет создается при Руководящем органе Системы и является совещательным органом.

Координационный совет формируется из представителей НАКС, государственных органов исполнительной власти, общественных организаций, научно-исследовательских, образовательных и производственных организаций, органов по сертификации.

Координационный совет выполняет следующие функции:

- формирует политику и направления развития Системы, готовит предложения по ее совершенствованию;

- согласовывает организационно-методические документы Системы;
- осуществляет методическое руководство деятельностью органов по сертификации и экзаменационных центров.

4.4. Апелляционная комиссия создается при Руководящем органе Системы. Апелляционная комиссия рассматривает жалобы, претензии и апелляции участников Системы и заявителей сертификации, возникающие в процессе функционирования Системы. Решения апелляционной комиссии являются окончательными для участников Системы.

4.5. Органы по сертификации выполняют следующие функции:

- проводят идентификацию объектов сертификации;
- сертифицируют персонал сварочного производства в пределах области своей аккредитации;
- выдают сертификаты соответствия;
- предоставляет заявителям право на применение знака соответствия;
- предоставляют сведения в Руководящий орган для внесения в реестр выданных сертификатов;
- проводят инспекционный контроль сертифицированного персонала сварочного производства, если такой контроль предусмотрен схемой сертификации;
- приостанавливают или прекращают действие выданных им сертификатов соответствия;
- формируют и актуализируют фонд нормативных и организационно-методических документов, необходимых для проведения сертификации;
- представляют заявителю, по его требованию, необходимую информацию в пределах своей компетенции;
- привлекают к сертификации экзаменационные центры и испытательные лаборатории, аккредитованные в установленном порядке, и руководят их деятельностью;
- определяют стоимость работ по сертификации.

Органы по сертификации в своей деятельности должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 17024 «Оценка соответствия - общие требования к органам, осуществляющим сертификацию персонала», а также требованиям Системы и действовать согласно положению об органе по сертификации, утвержденному Руководящим органом.

4.6. Экзаменационные центры выполняют следующие функции:

- проводят сертификационные экзамены персонала сварочного производства;
- привлекают аккредитованные испытательные лаборатории;
- оформляют протоколы сертификационных экзаменов и представляют их в орган по сертификации.

Экзаменационные центры должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 17024 «Оценка соответствия - общие требования к органам, осуществляющим сертификацию персонала» и действовать согласно положению об экзаменационном центре, утвержденному Руководящим органом Системы.

4.7. Испытательные лаборатории выполняют следующие функции:

- проводят испытания сварных соединений, выполненных при сертификации;
- оформляют протоколы испытаний и представляют их в орган по сертификации.

Испытательные лаборатории должны соответствовать ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий» и действовать согласно положению об испытательной лаборатории, утвержденному Руководящим органом.

5. ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ В СИСТЕМЕ

5.1. Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством в отношении объектов сертификации, в т.ч. подлежащих аттестации в соответствии с требованиями Системы аттестации сварочного

производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

5.2. Объектом добровольной сертификации системы является персонал сварочного производства в соответствии с «Номенклатурой объектов сертификации, подлежащих сертификации в Системе добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства».

5.3. Сертификация объектов сертификации в Системе проводится по инициативе заявителя.

5.4. Сертификацию в Системе проводят органы по сертификации, аккредитованные в установленном порядке, в пределах их области аккредитации.

5.5. Сертификация персонала сварочного производства проводится по схеме сертификации, приведенной в Приложении 1.

5.6. Сертификация персонала сварочного производства включает:

- подачу организацией заявки на сертификацию, приложение 2;
- рассмотрение заявки и документов, представленных организацией и принятие решения по заявке;
- подтверждение соответствия персонала сварочного производства установленным требованиям, включая проверку результата;
- принятие решения о выдаче (отказе в выдаче) сертификата соответствия;
- выдачу сертификата соответствия, приложение 3;
- инспекционный контроль за сертифицированным персоналом сварочного производства.

5.7. Для проведения добровольной сертификации персонала заявитель направляет заявку с необходимым комплектом документов в аккредитованный орган по сертификации.

При отсутствии у заявителя информации об аккредитованном органе по сертификации заявка направляется в Руководящий орган Системы, для принятия решения о проведении сертификации.

При наличии нескольких аккредитованных органов по сертификации заявитель вправе направить заявку в любой из них.

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

5.9. Срок рассмотрения заявки и принятия решения о проведении (либо отказа в проведении) работ по сертификации составляет не более 15 календарных дней после ее получения.

5.10. По результатам рассмотрения заявки и дополнительных материалов орган по сертификации принимает решение по заявке.

При положительном решении по заявке орган по сертификации направляет заявителю решение по заявке и проект договора на проведение работ по сертификации. Работы по рассмотрению заявки включаются в стоимость договора.

Если решение принимается отрицательное, то орган по сертификации аргументировано в письменной форме сообщает заявителю о невозможности проведения работ по сертификации.

5.11. После получения от заявителя подписанного договора и его оплаты орган по сертификации приступает к подтверждению соответствия.

5.12. Все процедуры сертификации должны быть должным образом задокументированы.

5.13. Орган по сертификации на основании решения о выдаче сертификата соответствия оформляет сертификат соответствия, осуществляет его регистрацию в реестре Системы и выдает заявителю.

5.14. Инспекционный контроль за сертифицированным персоналом проводит орган по сертификации, выдавший сертификат, в течение всего срока действия сертификата соответствия не реже одного раза в год. Инспекционный контроль проводится в форме периодических и внеплановых проверок

5.15. Орган по сертификации может приостановить или отменить действие сертификата соответствия случаях:

- несоблюдения сертифицированным персоналом требований нормативных документов, подтвержденных при сертификации;
- изменения условий деятельности, если указанные изменения могут вызвать несоответствие требованиям, подтвержденным при сертификации.

5.16. Повторная сертификация персонала осуществляется по процедуре, определенной в настоящем разделе.

5.17. Работы по сертификации персонала сварочного производства осуществляются в соответствии с Порядком сертификации персонала, утвержденным НАКС.

6. ПОРЯДОК РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ

6.1. При возникновении спорных вопросов в деятельности участников сертификации заинтересованная сторона может подать апелляцию, претензию или жалобу (далее – апелляция) в апелляционную комиссию.

Апелляция должна содержать обоснованные возражения и требования.

6.2. Состав и порядок работы апелляционной комиссии устанавливается в соответствующих документах Системы.

6.3. Апелляционная комиссия в течение 30 дней с момента поступления апелляции рассматривает вопросы, изложенные в апелляции, и извещает заявителя апелляции о принятом решении.

7. ФИНАНСИРОВАНИЕ РАБОТ ПО СЕРТИФИКАЦИИ

7.1. Расходы, связанные с проведением добровольной сертификации в Системе, несут заявители.

7.2. Условия оплаты работ по сертификации и инспекционному контролю определяются договором (контрактом) между органом по сертификации и заявителем.

7.3. Оплата работ по сертификации проводится заявителем полностью до начала выполнения работ по подтверждению соответствия. Оплата работ по сертификации не зависит от полученных результатов.

7.4. Средства, полученные по договорам, расходуются на оплату выполненных работ, на развитие Системы, в том числе создание необходимых условий для управления Системой, подготовки нормативных документов, стандартов, создание банка информации и т.п.

8. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ ИНФОРМАЦИИ

8.1. В Системе добровольной сертификации обеспечивается конфиденциальность информации, полученной в процессе оценки соответствия.

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

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

СХЕМА СЕРТИФИКАЦИИ

Обозначение схемы	Основные элементы схемы и ее исполнители
1с	<p>Экзаменационный центр:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводит сертификационные экзамены персонала сварочного производства, - привлекает испытательные лаборатории в случае необходимости, - передает результаты экзаменов в орган по сертификации. <p>Орган по сертификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> - принимает решение о сертификации, - в случае положительного решения выдает заявителю сертификат соответствия; - осуществляет инспекционный контроль сертифицированного персонала сварочного производства; - в случае отрицательных результатов инспекционного контроля – приостанавливает или прекращает действие сертификата; - принимает решение (по заявке заказчика) о возможности продления срока действия сертификата с сохранением области сертификации, либо с ограничением ее.

Форма заявки на сертификацию

**ЗАЯВКА
НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ ПЕРСОНАЛА В ОБЛАСТИ
СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

(заявитель: предприятие, частное лицо)

(адрес, телефон, телекс, факс)

просит Орган по сертификации персонала провести сертификацию сварщика / специалиста сварочного производства

(Фамилия, имя, отчество)

по _____ виду (способу) сварки или характеру производственной деятельности на _____ профессиональный уровень.

Производственный сектор, вид продукции

Стаж практической работы по сварке _____ лет.

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификацией и последующим инспекционным контролем.

Заявитель ознакомлен и согласен с требованиями Системы добровольной сертификации сварщиков и специалистов сварочного производства.

Приложение:

1. документ об образовании;
2. документ о прохождении специальной подготовки, дифференцированный в зависимости от уровня профессиональной подготовки специалистов и вида (способа) сварки или характера производственной деятельности, выданный признанным сертифицирующей инстанцией центром обучения с указанием объема подготовки в часах (при наличии);
3. справка о стаже производственной деятельности по сварке;
4. медицинская справка о состоянии здоровья (для сварщиков);
5. три цветные фотографии (3x4);
6. личное заявление на сдачу сертификационных экзаменов с указанием вида (способа) сварки или характера производственной деятельности и производственного сектора.

С обработкой персональных данных для размещения в реестре сертифицированного персонала согласен _____

(подпись сертифицируемого сварщика / специалиста сварочного производства, расшифровка подписи)

Руководитель организации

(подпись)

(ФИО)

Гл. бухгалтер

(подпись)

(ФИО)

М. П.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ
О СВАРЩИКЕ (ОПЕРАТОРЕ), НАПРАВЛЕННОМ
НА СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ ЭКЗАМЕНЫ**

1. Общие сведения

Фамилия, имя, отчество
Год рождения
Стаж работы по сварке
Место работы
Квалификационный разряд
Учебное заведение (когда и что закончил, номер документа)

2. Сертификационные требования (дифференцируются в соответствии с видом сварки и степени автоматизации сварочного процесса)

Область, в которой работает сварщик
Вид сертификации
Вид сварки (с указанием степени автоматизации)
Стаж работы по сварке
Группа свариваемого материала
Вид свариваемых деталей (труба, пластина, наплавка)
Тип сварного шва
Диапазон толщин деталей
Диапазон диаметров деталей
Положение при сварке
Сварочные материалы

3. Требования к оценке качества контрольного сварного соединения

Нормативный документ по контролю

Руководитель организации

(подпись)

(ФИО)

Формы сертификатов соответствия

ФОРМА СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ СВАРЩИКА

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРЩИКОВ И
СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

Орган по сертификации



Наименование органа по сертификации,
полное наименование организации и адрес

Логотип органа
по сертификации

Сертификат сварщика

Номер сертификата

Дата сертификации

Номер протокола

Срок действия сертификата

Фамилия, имя, отчество сварщика

Наименование документа,
удостоверяющего личность, его
номер и серия

Дата рождения

Место работы

Документ, на соответствие
которому проведена сертификация

Производственный сектор

Фотография
сварщика
(оператора)

	Условия сварки	Область распространения
Способ сварки		
Вид деталей (лист или труба)		
Тип шва		
Группа свариваемого материала		
Присадочный материал или покрытие электрода		
Защитный газ		
Вспомогательный материал		
Толщина деталей, мм		
Диаметр трубы, мм		
Положение при сварке		
Вид соединения		

Метод контроля	Результаты контроля
Визуальный и измерительный	
Радиационный	
Ультразвуковой	
Испытание на статический изгиб (сплющивание)	
Испытание на излом	
Испытание на растяжение	
Исследование макроструктуры	
Другие методы	

Оценка теоретических знаний и практических навыков

1. Оценка знаний на теоретическом экзамене: _____

2. Оценка практических навыков: _____

Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации

подпись

инициалы, фамилия

М.П.

ФОРМА СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ
СПЕЦИАЛИСТА СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРЩИКОВ И
СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Орган по сертификации



Наименование органа по сертификации,
полное наименование организации и адрес

Логотип органа
по сертификации

Сертификат специалиста сварочного производства

Номер сертификата

Дата сертификации

Номер протокола

Срок действия сертификата

Фамилия, имя, отчество
специалиста сварочного
производства

Наименование документа,
удостоверяющего личность, его
номер и серия

Дата рождения

Место работы

Документ, на соответствие
которому проведена сертификация

Производственный сектор

Вид производственной
деятельности

Фотография
сварщика
(оператора)

Оценка теоретических знаний и практических навыков

1. Оценка знаний на теоретическом экзамене _____
2. Оценка знаний на практическом экзамене _____

Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации

М.П.

подпись

инициалы, фамилия

**Продление срока действия сертификата
специалиста сварочного производства**

№ _____
Действителен до _____

Срок действия сертификата продлен до _____

на основании решения

комиссии органа по сертификации _____
Наименование органа по сертификации

Протокол № _____ от _____
дата

Руководитель
(заместитель руководителя) _____
органа по сертификации подпись инициалы, фамилия

Срок действия сертификата продлен до _____

на основании решения

комиссии органа по сертификации _____
Наименование органа по сертификации

Протокол № _____ от _____
дата

Руководитель
(заместитель руководителя) _____
органа по сертификации подпись инициалы, фамилия

ЛИСТ ВНЕСЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	№ пункта документа, в который внесены изменения	Дата внесения изменений	Проведенные изменения	Подпись ответственного за ведение оперативных работ