



НОУ ДПО НУК

Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»

Выпуск 2

Изменение 0

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Лист 1 из 70

Национальное Агентство Контроля Сварки
ООО «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта»

СОГЛАСОВАНО

Директор
НОУ ДПО НУК




К.Н. Карханин
2019 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ООО «ССДЦ «Дельта»




А.И. Ковтунов
"23" 2019 г.

ПОЛОЖЕНИЕ
об аттестационном пункте СВР-10АЦ-6АП
системы САСв

Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования
«Новокуйбышевский учебный комбинат»
(НОУ ДПО НУК)

П-03.100.30-НУК-009-19

Настоящий документ является
собственностью НОУ ДПО НУК.

Размножение и использование сторонними организациями
только с разрешения директора

Новокуйбышевск 2019 г.

Лист согласования НОУ ДПО НУК

К положению об аттестационном пункте СВР-10АЦ-БАП

Руководитель АУЦ



О.В. Мальков

Зам. директора по ОБ

А.И. Гапонов

Зам. директора по УР



О.В. Анашкина

Преподаватель




С.В. Абрамова

Ответственный за норм. контроль
Техник



Н.С. Кузьмина

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 2 из 70

Предисловие

- 1 Разработано АУЦ НОУ ДПО НУК (в 2* экземплярах).
 - 2 Согласовано директором НОУ ДПО НУК
20.09.19 и введено в действие НОУ ДПО НУК
 от «26» 09 2019 г. № 586
 - 3 Дата введения: с «26» 09 2019 г.
 - 4 Введено взамен П-03.100.30-НУК- 002-18 Положения об аттестационном пункте СВР-10АЦ-6АП на базе Негосударственного образовательного учреждения дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»
 - 5 Срок действия – до замены (отмены)
 - 6 Оригиналы документов хранятся в АУЦ НОУ ДПО НУК и ООО «ССДЦ «Дельта»
 - 7 Аннотация
- Настоящее положение определяет требования к процедурам подготовки и аттестации специалистов сварочного производства.
8. Отдел НОУ ДПО НУК, ответственный за документ АУЦ НОУ ДПО НУК.



Оглавление

Предисловие.....	2
Введение.....	5
1. Область применения.....	6
2. Нормативные ссылки.....	6
3. Термины и определения.....	6
4. Обозначения и сокращения.....	7
5. Назначение.....	7
6. Область деятельности АП.....	8
7. Цели, задачи и функции АП.....	9
7.1. Цель АП.....	9
7.2. Задачи АП.....	9
7.3. Функции АП.....	9
8. Общие положения.....	9
9. Материальные ресурсы аттестационного пункта.....	11
10. Требования к персоналу и членам аттестационной комиссии.....	12
11. Система качества.....	12
12. Порядок организации и проведения аттестационных процедур.....	12
13. Порядок обращения с техническими средствами.....	14
14. Порядок учета, контроля и выдачи сварочных материалов.....	14
14.1. Порядок хранения.....	14
14.2. Порядок выдачи.....	15
14.3. Контроль качества сварочных материалов.....	15
15. Архив аттестационного пункта.....	16
16. Порядок взаимодействия аттестационного пункта с Аттестационным Центром ООО «ССДЦ «Дельта».....	16
17. Финансовая деятельность аттестационного пункта.....	17
18. Техника безопасности.....	17
Приложения.....	18
Приложение 1 Область распространения деятельности АП.....	19
Приложение 2 Приказ о создании аттестационного пункта и назначении руководителя АП.....	20
Приложение 3 Сведения о наличии помещений для проведения экзаменов.....	21
Приложение 4 Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, сварочного парка, приборов, оснастки и инструментов.....	27
Приложение 5 Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества.....	32
Приложение 6 Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике.....	36
Приложение 7 Сведения об организационной структуре АП.....	37
Приложение 8 Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе.....	38
Приложение 9 Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур.....	47
Приложение 10 Должностные инструкции сотрудников АП.....	48
Приложение 11 Форма карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС.....	49
Приложение 12 Типовые карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС.....	51
Приложение 13 Положение о проведении практического экзамена.....	52
Приложение 14 Форма Бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен).....	58
Приложение 15 Форма карточки учета состояния сварочного и термического оборудования, КИПиА.....	60
Приложение 16 Форма журнала подготовки сварочных материалов.....	61



Негосударственное образовательное
учреждение дополнительного
профессионального образования
«Новокуйбышевский учебный комбинат»

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Выпуск 2

Изменение 0

Лист 4 из 70

Приложение 17 Форма журнала учета выдачи сварочных материалов	63
Приложение 18 Договор о взаимодействии АП и ООО «ССДЦ «Дельта»	64
Приложение 19 Инструкция по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена	67
Приложение 20 Форма Журнала регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков	70



Негосударственное образовательное
учреждение дополнительного
профессионального образования
«Новокуйбышевский учебный комбинат»

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19


Выпуск 2

Изменение 0

Лист 5 из 70

Введение

Данное положение разработано с целью установления общих требований к процедурам проведения подготовки и аттестации специалистов сварочного производства, а также ведению делопроизводства и архива АП.

	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 6 из 70

1. Область применения

Настоящие Положение об аттестационном пункте ООО «Средневолжский сертификационно-диагностический центр «Дельта» (ООО «ССДЦ «Дельта»), созданном на базе Негосударственного образовательного учреждения дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат» (НОУ ДПО НУК) (далее – Положение) устанавливает функции аттестационного пункта (далее – АП), определяет права и обязанности АП; формулирует требования к АП и область его деятельности; определяет сведения об организационной структуре АП и персонале АП; а также порядок организации и проведения аттестационных процедур и требования к ведению делопроизводства и архива АП.

Требования настоящего Положения распространяются на процедуры аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, проводимые в АП.

2. Нормативные ссылки

- ПБ-03-273-99 "Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" (утв. постановлением Госгортехнадзора России № 63 от 30 октября 1998 г.);
- РД 03-495-02 "Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" (утв. Постановлением Госгортехнадзора России №36 от 25.06.2002 г.);
- Положение о САСв Ростехнадзора (приказ №398а от 09.06.2008 г.);
- Рекомендации по применению ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 52).
- СТО НАКС 62882361-001-2010 «Оценка соответствия. Термины и определения»;
- СТО НАКС 62782361-002-2018 «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства»;
- СТО НАКС 62782361-011 – 2019 «Порядок проведения и оформления процедур аттестации персонала сварочного производства»
- СТО НАКС 62782361-017 – 2019 «Система обработки данных «Национального Агентства Контроля Сварки»
- СТО НАКС 62782361-005-2009 «Оценка соответствия. Требования к проведению и оформлению процедур»;
- СТО НАКС 62782361-009-2013 «Система группирования процессов сварки»;

3. Термины и определения


3.1. **Аттестационный пункт (АП):** структурное подразделение организации, на базе которой в Реестре Системы аттестации сварочного производства (САСв) зарегистрирован АП, являющееся местом проведения АЦСП и (или) АЦСО процедур аттестации вне места нахождения организации-АЦ.

3.2. **Аттестационный центр (АЦ):** структурное подразделение организации-АЦ, осуществляющее аттестационную деятельность по месту нахождения организации-АЦ на основании Аттестата соответствия и Условий действия к нему.

3.3. **Аттестационная комиссия:** группа специалистов, сформированная и назначенная приказом руководителя организации-АЦ из числа членов комиссии АЦ, для проведения конкретной аттестации.

3.4. **Аттестат соответствия:** документ, выдаваемый НАКС, подтверждающий соответствие организации-заявителя требованиям документов САСв в установленной области аттестационной деятельности.

3.5. **Испытательная лаборатория (ИЛ):** лаборатория разрушающего и (или) неразрушающего контроля.

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменения 0	Лист 7 из 70

3.6. **Контрольное сварное соединение (КСС):** сварное соединение, выполняемое при аттестационных процедурах.

3.7. **Комиссия АЦ:** состав специалистов сварочного производства, внесенный в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, из которых формируются аттестационные комиссии АЦ.

3.8. **Организация – аттестационный центр (организация-АЦ):** юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов САСв, имеющее Аттестат соответствия и являющееся членом Саморегулируемой организации Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки».

3.9. **Организация на базе которой создан АП (сторонняя организация):** юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) к аттестационному пункту и сведения о котором внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

3.10. **Руководитель Аттестационного пункта (руководитель АП):** лицо, назначаемое (по согласованию с руководителем организации-АЦ) приказом руководителя организации, на базе которой в Реестре САСв зарегистрирован АП, для организации и обеспечения проведения аттестационным центром процедур аттестации в АП.

3.11. **Руководитель Аттестационного центра (руководитель АЦ):** лицо, назначаемое приказом руководителя организации-АЦ на руководство деятельностью АЦ (АЦСП).

3.12. **Руководитель организации-АЦ:** лицо, которое в соответствии с Трудовым кодексом, другими федеральными законами и иными нормативными правовыми актами РФ, законами и иными нормативными правовыми актами субъектов РФ, учредительными документами юридического лица (организации) осуществляет руководство этой организацией, в том числе выполняет функции ее единоличного исполнительного органа.

4. Обозначения и сокращения

НАКС – Национальное агентство контроля сварки;

ЦСП – Центр специальной подготовки;

НД – нормативная документация;

КСС – контрольное сварное соединение;

НЭДК – Национальная экспертно-диагностическая компания;

СМК – система менеджмента качества;

ЭДО НАКС – электронный документооборот Национального агентства контроля сварки.

5. Назначение

5.1. Настоящее Положение устанавливает:

- статус, функции, права и обязанности Аттестационного пункта, созданного на базе Негосударственного образовательного учреждения дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат» (далее НОУ ДПО НУК) и аккредитованного в составе ООО «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта» (далее ООО «ССДЦ «Дельта»), в соответствии с требованиями «Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (ПБ-03-273-99), «Технологического регламента проведения аттестации сварочного производства» (РД 03-495-02) и «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (СТО НАКС 62782361-002-2018);
- область деятельности АП;
- сведения об организационной структуре АП и персонале АП;
- порядок и правила проведения аттестационных процедур и оформления их результатов, а также порядок взаимодействия с АЦСП;



- порядок ведения делопроизводства, учета и хранения аттестационных документов (дел);
 - порядок обращения с основными и сварочными материалами;
 - и правила проведения ревизий (внутренних проверок), рассмотрения жалоб и апелляций.
- 5.2. Положение определяет структуру, порядок работы и основные требования к персоналу (функции, права, обязанности руководства, постоянных и привлекаемых сотрудников) АП.
- 5.3. Положение разработано в соответствии с требованиями:
- СТО НАКС 62782361-002-2018 «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства»;
 - РД 03-495-02 «Технологического регламента проведения аттестации сварочного производства»;
 - ПБ-03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
 - стандартов ГОСТ Р ИСО 9001-2015;
 - европейских норм серии EN 45000;
 - ФЗ № 152-ФЗ «О персональных данных» и Политики ООО «ССАЦ «Дельта» в отношении обработки персональных данных.

6. Область деятельности АП

6.1. Основным видом деятельности АП является организация и проведение практических экзаменов (проверки практических навыков) при аттестации сварщиков (специалистов сварочного производства I уровня) с целью установления достаточности их практической подготовки, проверки их теоретических знаний и навыков для выполнения работ в соответствии с действующими нормативными документами на опасных технических объектах, подконтрольных Ростехнадзору, а также участие в аттестационных процедурах специалистов сварочного производства.

6.2. Область деятельности АП определяется аттестатом соответствия НАКС и не может превышать область аттестационной деятельности ООО «ССАЦ «Дельта» (Приложение 1).

6.2.1. АП обеспечивает проведение практических экзаменов (проверки практических навыков) при аттестации сварщиков по следующим способам сварки и наплавки (в соответствии с РД 03-495-02 и ЭДО НАКС):

для металлов:		
РД	-	ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111);
РАД	-	ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом (141);
МАДП	-	механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом (131);
МП	-	механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (135);
АФ	-	автоматическая сварка под флюсом (12);
МПС	-	механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой (114);
Г	-	газовая сварка (311);
РДН	-	ручная дуговая наплавка покрытыми электродами;
АПС	-	автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой;
АПГ	-	автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях;
Т	-	термитная сварка.

6.2.2. Область аттестационной деятельности АП включает следующие группы опасных технических устройств:

- котельное оборудование (КО);
- газовое оборудование (ГО);
- нефтегазодобывающее оборудование (НГДО);

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 9 из 70

- строительные конструкции (СК);
- подъемно-транспортное оборудование (ПТО);
- оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП).

7. Цели, задачи и функции АП

7.1. Цель АП.

Целью деятельности АП является организация проведения аттестационных процедур при аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства с целью установления достаточности их практической подготовки, проверки теоретических знаний и навыков выполнять работы на объектах, подконтрольных Ростехнадзору.

7.2. Задачи АП.

АП решает следующие задачи:

- обеспечение эффективности и оптимальности процедуры аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;
- обеспечение достоверности результатов аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

7.3. Функции АП.

7.3.1. В соответствии с указанной в Аттестате соответствия областью распространения аттестационной деятельности и согласно требованиям СТО НАКС 62782361-002-2018, ПБ-03-273-99, РД 03-495-02 АП имеет право проводить практические экзамены (проверку практических навыков) при аттестации рабочих-сварщиков всех организаций и предприятий, изготавливающих, монтирующих, эксплуатирующих и ремонтирующих объекты, подведомственные Ростехнадзору, а также участвовать в аттестационных процедурах специалистов сварочного производства.

7.3.2. Аттестационный пункт имеет право проводить процедуры аттестации (специализированную подготовку, практический экзамен) в соответствии с РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»

8. Общие положения


8.1. АП организован приказом директора НОУ ДПО НУК № 593 от 07.10.2015 года (Приложение 2).

8.2. Руководитель АП назначается приказом директора НОУ ДПО НУК.


8.3. Юридически и материально АП является частью НОУ ДПО НУК, без образования юридического лица и действует на основании положения об АП. НОУ ДПО НУК создаёт в своём составе отдельное структурное подразделение, выделяя ему находящееся в собственности аттестованное сварочное и вспомогательное оборудование, площади и персонал для обслуживания оборудования и организации аттестационной работы (Приложения 3, 4, 5, 6).

8.4. Одновременно с этим АП является также и частью АЦСП ООО «ССДЦ «Дельта», как подразделение «СВР-10АЦ-6АП», которое по официально заключенному между НОУ ДПО НУК и ООО «ССДЦ «Дельта» договору имеет право пользоваться разрешительными документами ООО «ССДЦ «Дельта» на проведение процедур аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, и ведет аттестацию от имени и под руководством ООО «ССДЦ «Дельта». АП имеет официально зарегистрированный номер, как структурное подразделение САСв в составе ООО «ССДЦ «Дельта» (СВР-10АЦ-6АП).

8.5. АП осуществляет свою деятельность на основании Устава НОУ ДПО НУК, утвержденного решением Собрания Учредителей и зарегистрированного в установленном порядке, настоящего Положения об АП, Положения об АЦСП ООО «ССДЦ «Дельта» и руководствуется в своей деятельности следующими документами:

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 10 из 70

- РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»;
 - «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (ПБ-03-273-99);
 - «Технологическим регламентом проведения аттестации сварочного производства» (РД 03-495-02);
 - правилами, руководящими и методическими указаниями Ростехнадзора;
 - «Требованиями к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (СТО НАКС 62782361-002-2018) и другими нормативными, руководящими и методическими документами САСв, имеющимися в АП, согласно заявляемой области деятельности;
 - должностными инструкциями сотрудников АП;
 - технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящими в область деятельности АП;
 - практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АП АЦСП;
 - инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АП.
- 8.6. Юридический адрес НОУ ДПО НУК: 446200, РФ, Самарская обл., г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, дом 8, строение 19, телефон (84635) 79-2-70.
- 8.7. Почтовый адрес НОУ ДПО НУК: 446200, РФ, Самарская обл., г. Новокуйбышевск, а/я 64.
- 8.8. Финансовую деятельность в АП выполняет бухгалтерия НОУ ДПО НУК в соответствии с действующим законодательством. Финансирование деятельности АП определяется финансовой политикой НОУ ДПО НУК.
- 8.9. АП удовлетворяет следующим критериям независимости:
- в рамках структуры АП НОУ ДПО НУК четко разграничена ответственность сотрудников, принимающих участие в процедурах аттестации, и сотрудников, выполняющих другие функции;
 - персонал, выполняющий работы по аттестации, не подвергается какому-либо коммерческому, финансовому и иному давлению, которое может повлиять на результаты аттестации;
 - применяются процедуры, не допускающие влияния посторонних лиц или организаций на результаты аттестации.
- 8.10. Аттестационный пункт, в соответствии с Требованиями к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства имеет организационную структуру (Приложение 7), которая позволяет осуществлять:
- проведение практического экзамена сварщиков (проверку практических навыков), включая контроль использования сертифицированных основных (изготовление или приобретение деталей для КСС) и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;
 - соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
 - проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02; РД-25.160.10-КТН-016-15 «Неразрушающий контроль сварных соединений при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов»
 - проведение теоретического экзаменов сварщиков и специалистов сварочного производства (проверку теоретических знаний);
 - ведение делопроизводства и архива АП.
- 8.11. Аттестационный пункт:

 НОУ ДЛО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 11 из 70


- соответствует Требованиям к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства (СТО НАКС 62782361-002-2018) и другим нормативным, руководящим и методическим документам САСв;
- располагает персоналом, помещениями, нормативной базой, оборудованием и техническими средствами, необходимыми для проведения аттестационных процедур;
- имеет возможность использовать кадровые и технические ресурсы сторонних организаций на основе заключенных договоров и соглашений.

9. Материальные ресурсы аттестационного пункта

9.1. Заявленные области деятельности АП обеспечиваются находящимися в собственности административными, производственными, техническими, иными помещениями, а также оборудованием, в том числе:

- помещениями для персонала и архива АП, находящиеся в собственности организации (Приложение 3);
- помещениями для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в собственности организации (Приложение 3);
- помещениями, обеспечивающими требования по температуре и влажности для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в собственности организации (Приложение 3);
- сварочными кабинами (постами), оснащенными сварочным оборудованием, площадью не менее 4 м² каждая, оборудованных принудительной приточно-вытяжной вентиляцией (Приложение 3);
- сварочным оборудованием, обеспечивающие сварку КСС, в соответствии с заявляемой областью деятельности АП, оснасткой, оборудованием для механической обработки, подготовки сварочных материалов, подогрева и термической обработки сварных соединений в соответствии с областью деятельности АП (Приложение 4);
- контрольно-измерительными приборами, оснасткой и инструментом, спецодеждой, обеспечивающими возможность проведения аттестации в рамках области деятельности, находящиеся в собственности организации (Приложение 5);
- компьютерами и оргтехникой, находящейся в собственности организации (Приложение 6);
- ИЛ, территориально находящихся по фактическому местонахождению АП, взаимодействие с которыми осуществляется на основании договоров на проведение контроля качества, с областью аккредитации (аттестации) соответствующей области деятельности АП и обеспечивающей требуемый объем испытаний и контроля КСС в период проведения аттестационных процедур (Приложение 5) а также ИЛ, привлекаемых на договорной основе (лаборатории АЦ);
- нормативными и методическими документами Ростехнадзора и другими нормативными документами и стандартами, регламентирующими требования к сварочным работам (Приложение 8);
- сертифицированными материалами (основными и сварочными);
- индивидуальными шкафами для переодевания сварщиков на территории АП (не менее 5), санузлом и душевой кабиной (Приложение 3).

9.2. При необходимости АП может пользоваться кадровыми ресурсами, оборудованием, средствами контроля качества сварных соединений и испытательным оборудованием сторонних организаций, на основании заключаемых договоров аренды или договоров подряда, между НОУ ДПО НУК и организацией Подрядчиком (Арендодателем).

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 12 из 70

9.3. При необходимости АП приобретает в собственность дополнительное оборудование и имущество, требующиеся для выполнения поставленных задач.

10. Требования к персоналу и членам аттестационной комиссии

10.1. Руководителем АП является специалист сварочного производства IV уровня профессиональной подготовки. Руководитель АП АЦСП должен быть аттестован на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, а также на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации. Руководитель АП является штатным сотрудником НОУ ДПО НУК по основному месту работы.

10.2. Руководитель АП выполняет свои обязанности в соответствии с должностной инструкцией (Приложение 10) и несет ответственность:

- за своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур, включая контроль, использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку;
- за своевременное изготовление или приобретения деталей КСС;
- за обеспечение и соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
- за наличие и исправное техническое состояние оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений, закрепленных за АП;
- за проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-299, РД 03-495-02;
- за ведение учетной и отчетной документации в соответствии с требованиями методических документов САСв и обеспечение ведения архива АП;
- за сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности;
- за качество оказываемых услуг;
- за проведение в жизнь согласованной политики в области качества по аттестации персонала, в том числе обеспечение единства требований при аттестации;
- финансовое состояние дел в АП.

10.3. Для проведения работ АП располагает штатом квалифицированных сотрудников согласно организационной структуры и штатного расписания (Приложения 7, 9).

10.4. Должностные права и обязанности штатных сотрудников АП регламентируются должностными инструкциями (Приложение 10).

10.5. Для проведения контроля качества сварных соединений АП привлекает по договоренности специалистов по неразрушающим методам контроля, аттестованных в установленном порядке.

11. Система качества


11.1. Функционирование системы качества АП обеспечивается интегрированной системой обеспечения качества, соответствующей характеру выполняемых работ и основному бизнес процессу – аттестация персонала сварочного производства. Описание процессов функционирования и процессов постоянного улучшения системы менеджмента качества приведено в Руководстве по качеству и других документах СМК АЦСП.

12. Порядок организации и проведения аттестационных процедур

12.1. При проведении аттестации АП выполняет следующие работы:



- организует проведение практических экзаменов (проверку практических навыков) сварщиков по конкретным способам сварки конкретных сварных соединений и основных материалов в соответствии с заявками Заказчика;
 - осуществляет контроль за использованием при аттестации сварщиков сертифицированных материалов и аттестованного оборудования;
 - оформляет акты ВИК, протоколы неразрушающего контроля и механических испытаний КСС в присутствии члена комиссии АЦ;
 - оформляет договор с ООО «ССАЦ «Дельта» на проведение экзаменов по представленной ООО «ССАЦ «Дельта» заявке, при аттестации сварщиков сторонних организаций оформляется трехсторонний договор;
 - осуществляет контроль за соблюдением единства требований при проведении аттестации и объективностью оценки результатов.
- 12.2. Аттестация сварщиков начинается с практического экзамена (проверки практических навыков), который проводится в присутствии сотрудника АП (инженера по сварке) и не менее одного члена аттестационной комиссии, назначенного приказом АЦСП. В процессе экзамена оценивается правильность выполнения технологических операций. Если сварщик не выдерживает практический экзамен, то к дальнейшим экзаменам он не допускается и считается не прошедшим аттестацию. Сварщик может пройти аттестацию повторно после дополнительной практической подготовки не ранее, чем через 1 месяц.
- 12.3. Для выполняемых при аттестации сварных соединений и наплавов разработаны «Типовые технологические карты» в соответствии с формой, приведенной в (Приложении 11). «Типовые карты технологического процесса» разрабатываются АЦСП индивидуально для каждого свариваемого соединения (в зависимости от размеров, марки материала, положения при сварке, группы опасных технических устройств) с использованием средств ЭДО НАКС.
- 12.4. «Типовые технологические карты» разработаны для следующих способов сварки (Приложение 12):
- РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111);
 - РАД - ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом (141);
 - МП - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (135);
 - МАДП - механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом (131);
 - МПС - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой (114);
 - Г - газовая сварка (311);
 - РДН - ручная дуговая наплавка покрытыми электродами;
 - АФ - автоматическая сварка под флюсом (12);
 - АПГ - автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях;
 - Т - термитная сварка;
- 12.5. Разработку (выбор) конкретной карты технологического процесса для каждого сварщика обеспечивает АП, исходя из требований заявки на аттестацию.
- 12.6. Порядок проведения аттестации сварщиков (в части работы АП) приведен в Положении о проведении практического экзамена (Приложение 13).
- 12.7. Форма бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен) и пример его заполнения приведен в Приложении 14.
- 12.8. При проведении практического экзамена сварщика сведения о прохождении инструктажа, выдаче задания и приеме КСС вносится членом аттестационной комиссии в журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений (Приложение 20).
- 12.9. Проведение в АП процедур при аттестации специалистов сварочного производства производится в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД-03.120.10-КТН-

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 14 из 70

007-16, руководящих и методических документов САСв и Положения об АЦСП ООО «СДЦ «Дельта».

13. Порядок обращения с техническими средствами

13.1. На все технические средства (сварочное, сборочно-сварочное, термическое и иное оборудование, средства контроля и измерения, компьютеры и оргтехника) заведены инвентарные карточки учета объекта основных средств, хранятся в электронном виде в общей картотеке основных фондов и малоценного инвентаря в бухгалтерии организации-владельца оборудования. Форма инвентарной карточки учета приведена в Приложении 15. Допускается ведение учета основных средств в электронном виде с использованием специализированных программ (1С и пр.).

13.2. В инвентарных карточках учета указываются:

- полные наименования средств;
- заводские и инвентарные номера;
- производители;
- типы;
- года выпуска и ввода в эксплуатацию;
- необходимые технические данные;
- аттестационные документы.

13.3. Для организации учета арендуемых технических средств заводят временные карточки их учета. Форма учета такого оборудования аналогична указанной в п. 13.1.

13.4. Контроль за исправностью технических средств и их ремонт осуществляет лицо, ответственное за техническое состояние оборудования АП. Технические средства, пришедшие в негодность, изымаются из обращения и на них составляется акт о списании в установленном порядке.

13.5. Все средства измерения, проходят метрологическую поверку в установленном порядке в соответствии с графиком поверки, утверждаемым руководителем АП. Ответственным за соблюдение графика поверки является лицо, ответственное за техническое состояние оборудования АП.

13.6. Лицо, ответственное за техническое состояние оборудования АП, обеспечивает хранение документов, подтверждающих факт прохождения средствами измерений и оборудованием периодической поверки и аттестации.

13.7. Подбор и подготовку технических средств (собственных и арендуемых) для практического экзамена осуществляет лицо, ответственное за техническое состояние оборудования, по заявке, подаваемой руководителем АП.

13.8. Приобретение (либо изготовление) технических средств осуществляется по решению руководителя АП.

14. Порядок учета, контроля и выдачи сварочных материалов

14.1. Порядок хранения.

14.1.1. Сварочные материалы, предназначенные для проведения аттестации, хранятся по маркам и партиям, обеспечивая их использование строго по назначению.

14.1.2. Сварочные материалы хранятся в специально оборудованном помещении (сварочная мастерская и складское помещение). Условия хранения сварочных материалов удовлетворяют требованиям стандартов и технических условий на соответствующие сварочные материалы.

14.1.3. Покрытые электроды хранятся в сухом отапливаемом помещении электродной лаборатории при температуре не ниже +15°C и относительной влажности не выше 50%, разложенными по партиям, в условиях предотвращающих их загрязнение, увлажнение и механическое повреждение.



14.1.4. Необходимое для проведения работ количество покрытых электродов перед использованием прокаливают в соответствии с рекомендациями технических условий на соответствующие марки электродов.

14.1.5. Сварочную проволоку хранят в условиях, предохраняющих ее от загрязнения, повреждения и коррозии.

14.1.6. Баллоны с аргоном хранят в специальных ящиках для хранения баллонов с жатым газом, с соблюдением требований безопасной эксплуатации сосудов работающих под давлением.

14.1.7. Вольфрамовые прутки хранят в фабричной (или аналогичной ей) упаковке, и условиях исключающих их повреждение и обезличивание.

14.1.8. Форма журнала подготовки сварочных материалов приведена в Приложении 16.

14.1.9. Журнал учета и выдачи сварочных материалов ведет и хранит лицо, ответственное за техническое состояние оборудования. Форма журнала приведена в Приложении 17.

14.2. Порядок выдачи.

14.2.1. Сварочные материалы выдают для проведения работ по аттестации только при наличии записи в журнале контроля сварочных материалов о положительных результатах проверки:

- сопроводительной документации;
- упаковки, маркировки и состояния сварочных материалов;
- качества металла шва и наплавленного металла;
- прокалики покрытых электродов;
- условий хранения сварочных материалов.

14.2.2. Выдачу сварочных материалов производит лицо, ответственное за техническое состояние оборудования, в необходимом количестве по заявке руководителя АП. Марку и количество выданных сварочных материалов указывают в журнале учета и выдачи сварочных материалов и заверяют подписью лица, ответственного за техническое состояние оборудования.

14.2.3. Передача сварочных материалов на испытание и в производство осуществляется с обязательной проверкой прохождения всех (всех предыдущих) этапов контроля и наличия записи об их положительных результатах.

14.3. Контроль качества сварочных материалов.


14.3.1. Все партии сварочных материалов, применяемых для проведения аттестации, подлежат обязательному контролю (сертификации).

14.3.2. Контроль качества сварочных материалов осуществляет инструктор-сварщик производственного участка. Контроль качества сварочных материалов включает:

- проверку сопроводительной документации;
- проверку упаковки и состояния самих сварочных материалов;
- наличие сертификатов;
- контроль наплавленного металла.

14.3.3. Каждая партия сварочных материалов контролируется:

- на наличие сопроводительного документа (сертификата), с проверкой полноты приведенных в нем данных и их соответствия требованиям стандартов и технических условий; для баллонов с защитным газом допускается проведение указанной проверки по прикрепленным к вентилям этикеткам и по цвету окраски баллонов;
- на наличие на каждом упаковочном месте (ящике, пачке, коробке, баллоне) маркировки (этикеток, бирок), с проверкой соответствия указанных в ней марки, сортамента и номера партии материала данным сертификата;
- на соответствие упаковки требованиям стандартов и технических условий на контролируемый материал;

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 16 из 70

- на отсутствие повреждений (порчи) упаковки или самих сварочных материалов, при повреждении упаковки или самих материалов возможность их использования в производстве решает руководитель АП;
- на соответствие сварочных материалов данным сертификата и требованиям стандартов (технических условий) по размерам и состоянию;
- наличие и правильность заполнения документации поступления, выдачи и возврата;
- температура и влажность воздуха в помещении (на складе);
- температура в сушильном шкафу;
- отсутствие повреждений упаковки и самих сварочных материалов в процессе хранения;
- правильность хранения, а именно, хранение по партиям, наличие и доступность этикеток, бирок или другой маркировки и т. д.

14.3.4. При отсутствии или неполноте сертификатных данных партия электродов, флюса или проволоки допускается для проведения аттестации только после контрольной проверки всех технологических испытаний, подлежащих обязательному контролю, в соответствии с требованиями стандарта и технических условий на сварочный материал.

15. Архив аттестационного пункта

15.1. АП должен хранить в своем архиве следующие документы:

- журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений (Приложение 20);
- журналы учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен), действующие до введения бланков учета работ при аттестации сварщиков.

15.2. В случае прекращения деятельности АП обязан передать архивные дела в АЦ.

15.3. Журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений хранится в АП до момента окончания его ведения. По окончании Журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений, перерыве в ведении журнала более трех месяцев и в период проверки соответствия АЦ, журнал должен находиться в АЦ (ООО «ССДЦ «Дельта»).

16. Порядок взаимодействия аттестационного пункта с Аттестационным Центром ООО «ССДЦ «Дельта»

16.1. Взаимодействие АП с АЦСП осуществляется на основании договора НОУ ДПО НУК (Приложение 18) с ООО «ССДЦ «Дельта» на выполнение услуг по аттестации сварщиков и настоящего Положения.

16.2. Порядок взаимодействия АП с ООО «ССДЦ «Дельта» при организации и проведении экзамена изложен в «Положении о порядке взаимодействия аттестационных пунктов с аттестационным центром при проведении практического экзамена сварщиков», представленного в Приложении 13 к настоящему Положению.

16.3. Аттестационный пункт взаимодействует с аттестационным центром ООО «ССДЦ «Дельта» по следующим вопросам:

- координация аттестационной деятельности;
- согласование методик проведения аттестации;
- обеспечение единства требований при аттестации;
- создание совместных аттестационных комиссий для аттестации сварщиков;
- координация работы по ведению реестра и архива.

16.4. Периодический контроль деятельности АП осуществляет ООО «ССДЦ «Дельта» путем проведения инспекционных проверок не реже 1 раза в год.



17. Финансовая деятельность аттестационного пункта.

- 17.1. Оплату услуг, связанных с проведением аттестационных процедур в аттестационном пункте, осуществляют Заказчики на основании договоров, заключенных между ними, ООО «ССДЦ «Дельта» и НОУ ДПО НУК.
- 17.2. Финансовую деятельность АП осуществляет бухгалтер (главный бухгалтер) НОУ ДПО НУК в соответствии с действующим законодательством.
- 17.3. Все материальные и нематериальные активы (фонды) приобретаются АП за счет средств НОУ ДПО НУК.
- 17.4. Финансирование деятельности АП определяется финансовой политикой НОУ ДПО НУК.

18. Техника безопасности

- 18.1. При проведении практического экзамена сварщиков должны соблюдаться правила техники безопасности, указанные в «Инструкции по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков» (Приложение 19).
- 18.2. Результаты прохождения инструктажа аттестуемыми фиксируются в «Журнале регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков» (Приложение 20).

Разработал:
руководитель АП

О.В. Мальков



Негосударственное образовательное
учреждение дополнительного
профессионального образования
«Новокуйбышевский учебный комбинат»

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Выпуск 2

Изменение 0

Лист 18 из 70

Приложения



Приложение 1
Область распространения деятельности АП

Способы сварки и наплавки
для металлов:

РД	-	ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111)
РАД	-	ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом (141)
МАДП	-	механизированная аргодуговая сварка плавящимся электродом (131)
МП	-	механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (135)
АФ	-	автоматическая сварка под флюсом (12)
МПС	-	механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой (114)
Г	-	газовая сварка (311)
РДН	-	ручная дуговая наплавка покрытыми электродами
АПГ	-	автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях
Т	-	термитная сварка

Группы опасных технических устройств:

- котельное оборудование (КО);
- газовое оборудование (ГО);
- нефтегазодобывающее оборудование (НГДО);
- строительные конструкции (СК);
- подъемно-транспортное оборудование (ПТО);
- оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП).

Руководитель АП

/О.В. Мальков/

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 20 из 70

Приложение 2

Приказ о создании аттестационного пункта и назначении руководителя АП



НЕГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
 ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
 «НОВОКУЙБЫШЕВСКИЙ УЧЕБНЫЙ КОМБИНАТ»

ПРИКАЗ

«07» октября 2015 г.

г. Новокуйбышевск

№ 593

О создании Аттестационного пункта


В целях проведения процедур по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с СТО НАКС 62782361-002-2013 «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства», **п р и к а з ы в а ю:**

1. Создать на базе НОУ ДПО НУК аттестационный пункт (АП-6) для организации и проведения аттестационным центром ООО «ССДЦ «Дельта» (вне его фактического месторасположения) процедур по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.
2. Руководителем АП назначить Малькова Олега Владимировича.
3. Ответственным за техническое состояние оборудования назначить инженера по сварке Двигунова Сергея Борисовича.
4. Контроль за деятельностью АП оставляю за собой.

Директор



К.Н. Карханин

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 21 из 70

Приложение 3

Сведения о наличии помещений для проведения экзаменов

Сведения о наличии помещений для проведения экзаменов

№ п/п	Наименование	Назначение	Площадь	Местонахождение (адрес)	Владелец
1	Кабинеты: № 27 УПК-1; № 28 УПК-1	Помещение для персонала и архива	21,9 м ² 15,6 м ²	здание УПК-1 НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	НОУ ДПО НУК
	Сварочный полигон № 1;	Проведение практических экзаменов (проверка практических навыков)	124,2 м ²	здание УПК-1 НОУ ДПО НУК; Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	НОУ ДПО НУК
2	сварочный полигон № 2;		1 275 м ²	площадка ЦБПО Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8	ЦБПО
3	Кабинет № 23 УПК-1	Проведение подготовки и теоретических экзаменов (проверка теоретических знаний)	27,4 м ²	здание УПК-1 НОУ ДПО НУК Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	НОУ ДПО НУК
4	Кабинет № 12	Склад основных и сварочных материалов	17,5 м ²	здание УПК-1 НОУ ДПО НУК Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	НОУ ДПО НУК
5	Архив	Хранение документации	13,5 м ²	здание УПК-2 НОУ ДПО НУК Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	НОУ ДПО НУК
6	Санитарно-бытовые помещения	Раздевалка, туалет, душевая	8,9 м ²	здание УПК-1 НОУ ДПО НУК Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	НОУ ДПО НУК

Документы, подтверждающие право владения и планировки помещений прилагаются.

Руководитель АП



/О.В. Мальков/



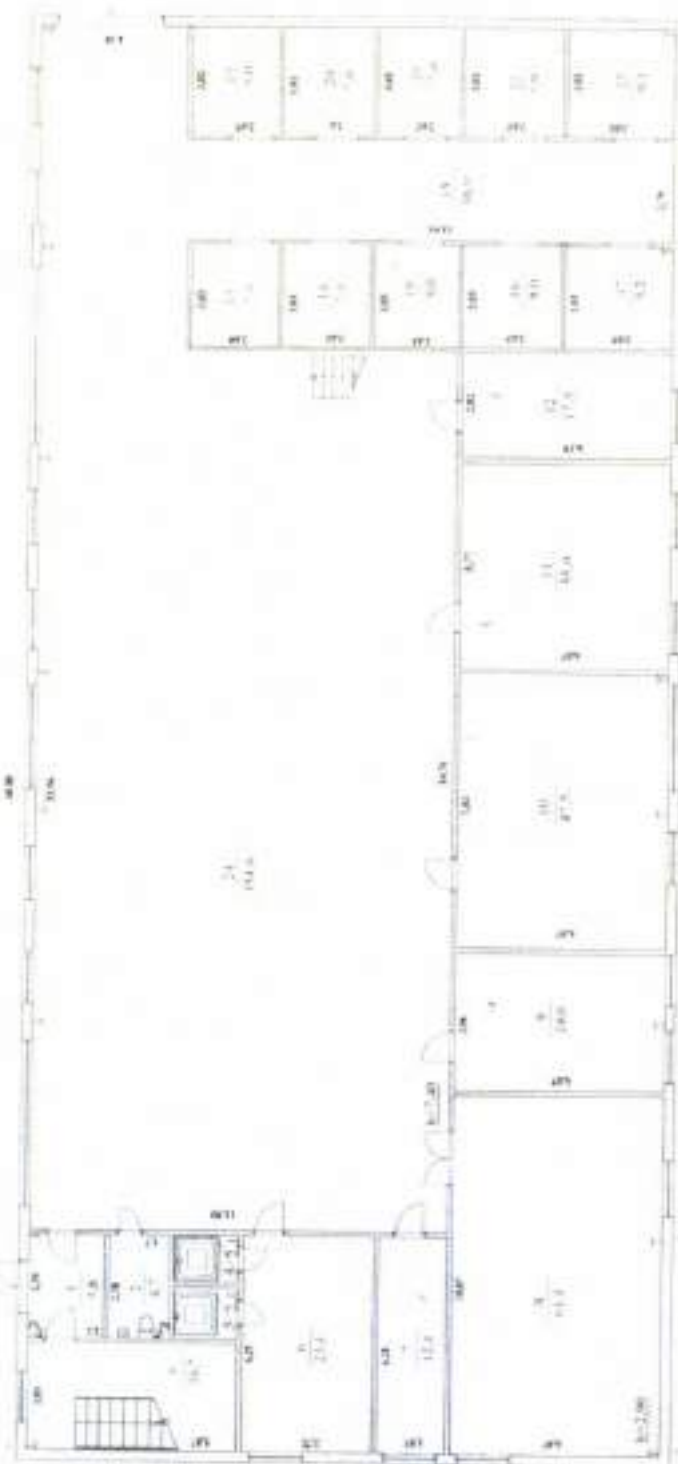
Планировка сварочного полигона

1 этаж (с местом расположения: сварочного поста №1, душевых кабин, санузлов,
раздевалкой, склада)

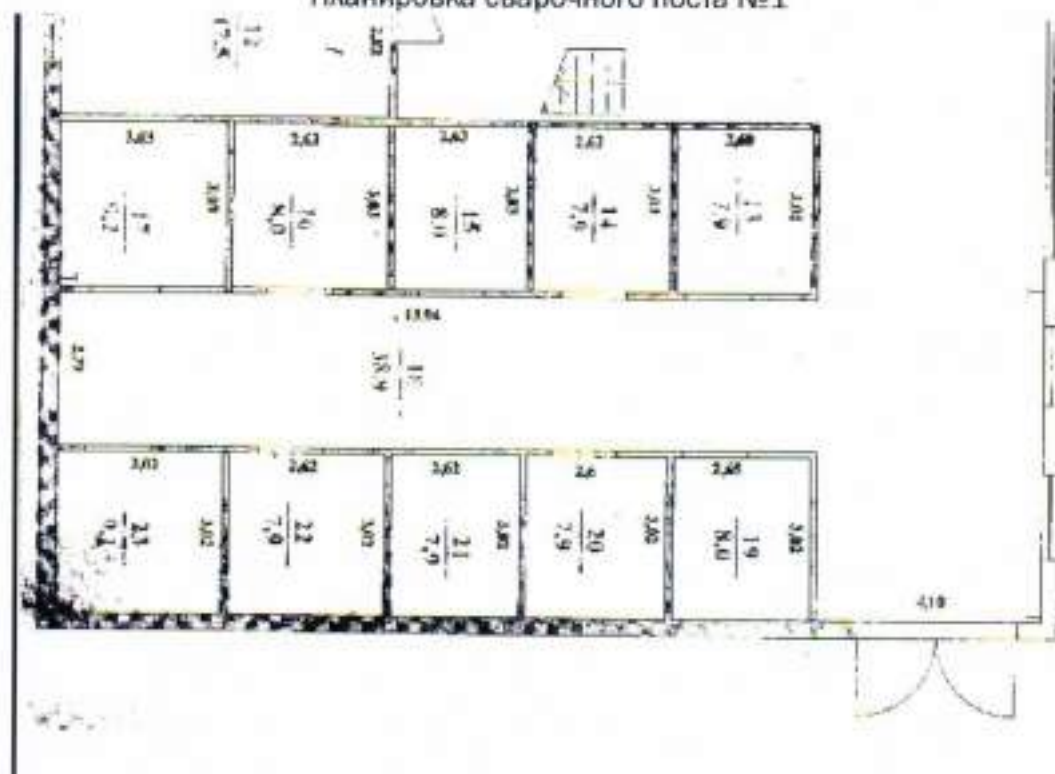
поз. 13-23 - сварочный пост №1
поз. 3;4 - душевые кабины
поз. 2 - санузлы

поз.6 - раздевалка
поз.8;12 - склады

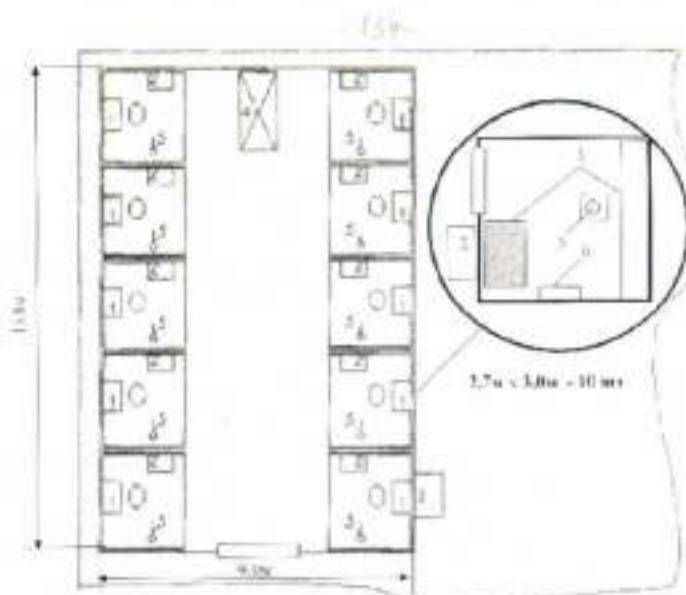
План I этажа



Планировка сварочного поста №1



Размещение на сварочном полигоне



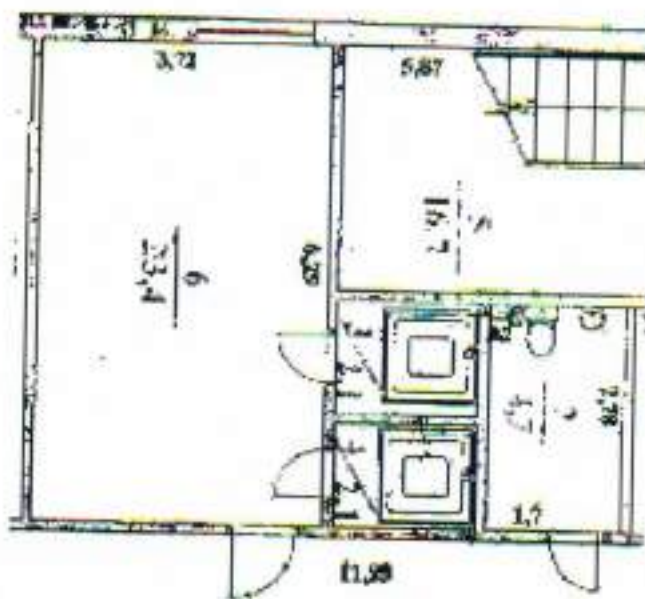
Перечень элементов схемы планировки сварочного полигона.

1. Стол сварочный с местной вытяжкой
2. Инверторный выпрямитель
3. Печь для прокали электродов
4. Центратор внутренний гидравлический
5. Приспособление для крепления образцов



Планировка раздевалки, душевой кабины и сан.узла

Поз.6 – раздевалка (10 индивидуальных шкафов для переодевания сварщиков)





2 этаж (с местом расположения: кабинета теоретической подготовки, кабинет делопроизводителя АП, кабинет руководителя АП, кабинет инженеров АП)

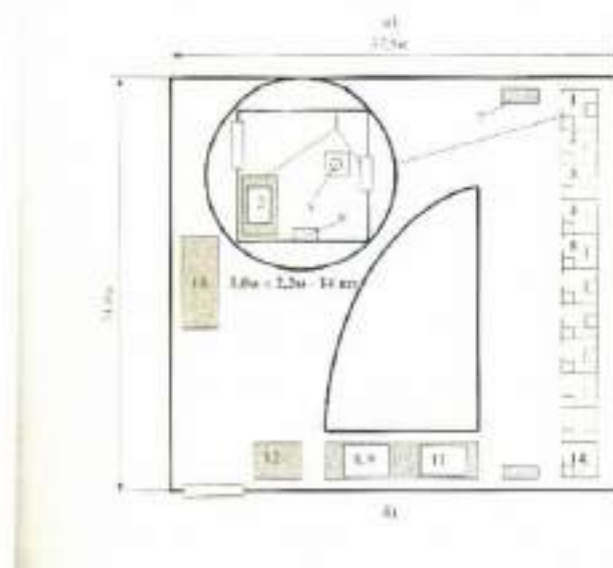
- поз. 12 – кабинет теоретической подготовки
- поз. 8 – кабинет делопроизводителя АП
- поз. 7 – кабинет руководителя АП
- поз. 5 – кабинет инженеров АП

План II этажа





Планировка сварочного поста №2



Планировка корпуса с архивом

поз. 11 - архив





Приложение 4

Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования,
сварочного парка, приборов, оснастки и инструментов

Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, сварочного
парка, приборов, оснастки и инструментов

№ п/п	Наименование и марка	Назначение	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
1	Инвертор Miniark-360	РД, РДН, МП, МПС (сварка КСС)	6180102, 2002	склад	НОУ ДПО НУК
2	Инвертор V 350-PRO		1100602981, 2010	св. пост №1	
3	Инвертор V 350-PRO		1100602997, 2010	св. пост №1	
4	Инвертор V 350-PRO		1100602980, 2010	св. пост №1	
5	Инвертор V 350-PRO		1100203663, 2010	св. пост №1	
6	Инвертор V 350-PRO		1100602995, 2010	св. пост №1	
7	Инвертор V 350-PRO		1100603662, 2010	св. пост №1	
8	Инвертор V 350-PRO		1100602998, 2010	св. пост №1	
9	Инвертор V 350-PRO		1100400333, 2010	св. пост №1	
10	Инвертор V 350-PRO		1100602982, 2010	св. пост №1	
11	Инвертор V 350-PRO		1100603001, 2010	св. пост №1	
12	Инвертор V 350-PRO		1100902989, 2011	св. пост №2	
13	Инвертор V 350-PRO		1101208468, 2011	св. пост №2	
14	Инвертор V 350-PRO		1100902991, 2011	св. пост №2	
15	Инвертор V 350-PRO		1100902992, 2011	св. пост №2	
16	Инвертор V 350-PRO		1100902990, 2011	склад	
17	Инвертор V 350-PRO		1091006961, 2010	склад	
18	Инвертор V 350-PRO		1100602978, 2010	св. пост №2	
19	Инвертор V 350-PRO		1100602977, 2010	св. пост №2	
20	Инвертор V 350-PRO		1100400332, 2010	св. пост №2	
21	Инвертор V 350-PRO		1100602979, 2010	св. пост №2	
22	Инвертор V320-TAC/DC	РАД, МАДП (сварка КСС)	4110400076, 2012	св.полигон	НОУ ДПО НУК
23	Инвертор, STT-II	МП (сварка КСС)	11111012791, 2012	св.полигон	НОУ ДПО НУК
24	Инвертор, STT-II		11111012782, 2012	св.полигон	
25	Инвертор, STT-II		11111012780, 2012	св.полигон	
26	Инвертор V 350-PRO	РД, РДН, МП, МПС (сварка КСС)	1040718366, 2004	св. пост №2	Сам. РНУ (опер. упр.)
27	Инвертор V 350-PRO		1040718368, 2004	св. пост №2	
28	Инвертор V 350-PRO		1040718364, 2004	св. пост №2	
29	Инвертор V 350-PRO		1040718358, 2004	склад	
30	Инвертор V 350-PRO		1040718359, 2004	св. пост №2	
31	Инвертор V 350-PRO		1040718369, 2004	св. пост №2	
32	Инвертор V 350-PRO		1040718367, 2004	св.полигон	
33	Инвертор V 350-PRO		1040718365, 2004	склад	
34	Выпрямитель, DC-1000		1040610584, 2004	стена	Сам. РНУ (опер. упр.)
35	Выпрямитель, DC-1000		1040610588, 2004	стена	
36	Выпрямитель, DC-600		1040604896, 2004	стена	
37	Выпрямитель, DC-600		1040517401, 2004	стена	
38	Выпрямитель, DC-600		1040604895, 2004	стена	
39	Выпрямитель, DC-600		1040517399, 2004	стена	
40	Св. трактор, LT-7		518680, 2004	стена	
41	Св. трактор, LT-7	419605, 2004	склад		

НОУ ДПО НУК, г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19



42	Уст. АФ св. Г стыков, AGW-2	АФ (сварка КСС)	1874, 2004	Стенд	Сам. РНУ (опер. упр.)
43	Уст. АФ св. Г стыков, AGW-2		1873, 2004		
44	Ме-м подачи МПС, LN-25	МПС (сварка КСС)	1040809885, 2004	склад	Сам. РНУ (опер. упр.)
45	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809892, 2004		
46	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809894, 2004		
47	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809881, 2004		
48	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809886, 2004		
49	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809888, 2004		
50	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809887, 2004		
51	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809891, 2004		
52	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809880, 2004		
53	Ме-м подачи МПС, LN-25		1040809885, 2004		
54	Ме-м подачи МП, LN-27	МП, МАДП (сварка КСС)	1040652605, 2004	склад	Сам. РНУ (опер. упр.)
55	Ме-м подачи МП, LN-27		1040652599, 2004		
56	Ме-м подачи МП, LN-27		1040652606, 2004		
57	Ме-м подачи МП, LN-27		1040652604, 2004		
58	Ме-м подачи МП, LN-27		1040652598, 2004		
59	Ме-м подачи МП, LN-27		1040652602, 2004		
60	Ме-м подачи МП, LF-37	МП, МАДП (сварка КСС)	1111101898, 2012	Св.полигон	НОУ ДПО НУК
61	Ме-м подачи МП, LF-37		1110202631, 2012		
62	Ме-м подачи МП, LF-37		1100903670, 2012		
63	Стержень паяльно-сварочный ЭХЗ-1150, ЭХЗ-1152	Т (сварка КСС)	---	склад	НОУ ДПО НУК
64	Термитная смесь медная МР		---		
65	Графитовая оправка ГО-2, ГО-3		---		
66	Разовая тигель-форма РТФ		---		
67	Многоразовая тигель-форма МТФ		---		
68	Центратор внутр., ЦВ- 54	Сборка КСС	100, 2012	Св.полигон	НОУ ДПО НУК
69	Центратор внутр., ЦВ- 54	Сборка КСС	37, 2002	св. пост №1	НОУ ДПО НУК
70	Центратор наружный звенный ЦЗН-57- 1 шт.	Сборка КСС	2018	склад	НОУ ДПО НУК
71	Центратор наружный звенный ЦЗН-159 - 2 шт.	Сборка КСС	2018	склад	НОУ ДПО НУК
72	Центратор наружный звенный ЦЗН-530 - 1 шт.	Сборка КСС	2017	склад	НОУ ДПО НУК
73	Печь для прокали, ЭПЗ-50/400	Подготовка СМ	801, 2004	св. пост №1	НОУ ДПО НУК
74	Передв.вент.агр., СовПлим	Вентиляция	101845, 2003	Св.полигон	НОУ ДПО НУК
75	Печь для прокали и сушки электродов ЭПСЗ 140/400М	Подготовка СМ	016, 2015	св. пост №2	НОУ ДПО НУК
76	Установка плазменной резки Superior Plasma 90HP	Плазменная резка	60974-1, 2004	склад	НОУ ДПО НУК

НОУ ДПО НУК, г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19



77	Тиски слесарные ТСС-140 - 10 шт.	Подготовка образцов КСС	2004	НОУ ДПО НУК, г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр. 19	св. пост №1 св. пост №2	НОУ ДПО НУК
78	Верстак стандартный открытого типа 1000x600x800 - 24 шт.	Подготовка образцов КСС	2004		св. пост №1 св. пост №2	НОУ ДПО НУК
79	Баллоны: - кислородные - 4 шт.; - ацетиленовые - 2 шт.; - пропановые - 5 шт.; - углекислотные - 9 шт.; - аргонные - 2 шт.	Г; РАД; РАДН; МП; МАДП	2016		св. пост №2	НОУ ДПО НУК
80	Шкаф (хранилище) для газовых баллонов ШХБ-02-02	Хранение газовых баллонов	29840, 2015		св. пост №2	НОУ ДПО НУК
81	Шкаф (хранилище) для газовых баллонов ШХБ-02-02		29596, 2015			
82	Шкаф (хранилище) для газовых баллонов ШХБ-02-02		29854, 2015			
83	Тележка для сварочного оборудования-10шт.	Сварка КСС	2010		св. пост №1	НОУ ДПО НУК
84	Термопенал для электродов-24шт.	Сварка КСС	2010		склад	НОУ ДПО НУК
85	Машина угловая шлифовальная GWS22-230H Bosch -5шт.	Подготовка образцов КСС	2008		склад	НОУ ДПО НУК
86	Машина угловая шлифовальная DeWALT Ø125 D28136-1шт.	Подготовка образцов КСС	2015		склад	НОУ ДПО НУК
87	Машина угловая шлифовальная DeWALT Ø150 D28141-5шт.	Подготовка образцов КСС	2015		склад	НОУ ДПО НУК
88	Машина угловая шлифовальная DeWALT Ø230 D28432-2шт.	Подготовка образцов КСС	2016		склад	НОУ ДПО НУК
89	Машина угловая шлифовальная DeWALT Ø125 1400Вт-5шт.	Подготовка образцов КСС	2016		склад	НОУ ДПО НУК
90	Машина угловая шлифовальная DeWALT Ø125 D28135 1400Вт-5шт.	Подготовка образцов КСС	2017		склад	НОУ ДПО НУК
91	Машина угловая шлифовальная DeWALT Ø125 1500Вт-4шт.	Подготовка образцов КСС	2017		склад	НОУ ДПО НУК
92	Машина угловая шлифовальная GWS15-215 СIН Bosch 1500Вт Ø125мм.-10шт.	Подготовка образцов КСС	2018		склад	НОУ ДПО НУК
93	Очки защитные затемненные для газовой сварки, ЗН-56 (89145)-2шт.,	Г	2018	склад	НОУ ДПО НУК	
94	Горелка ацетиленовая Г2 -MINI DM-273 -2шт.	Г	2018	склад	НОУ ДПО НУК	



95	Резак «ДОКМЕНТ-142П(6/6) - 2шт.,	Газовая резка	2018	склад	НОУ ДПО НУК
96	Маска сварщика Сибртех 89118-10шт.	Средства индивид. защиты сварщика	2016	склад	НОУ ДПО НУК
97	Маска сварщика Speedglas 9100V-9шт.	Средства индивид. защиты сварщика	2016	склад	НОУ ДПО НУК
98	Штатив стойка для закрепления и сварки КСС-24шт.	Сварка КСС	2004	склад	НОУ ДПО НУК
99	Краги сварщика Восточный тигр - 10пар	Средства индивид. защиты сварщика	2018	склад	НОУ ДПО НУК
100	Костюм сварщика цельноспилковый МЗ, куртка+брюки-10шт.	Все виды сварки, резки средства индивидуальной защиты сварщика	2018	склад	НОУ ДПО НУК
101	Спец. обувь ботинки сварщика мет. подносок - 10шт.	Средства индивид. защиты сварщика	2017.	склад	НОУ ДПО НУК
102	Электрододержатели ABICOR-BINZEL	Ручная дуговая сварка штучным электродом (РД,РДН)	2017	склад	НОУ ДПО НУК
103	Очки защитные прозрачные закрытого типа UVEX- 10шт.	Средства индивид. защиты сварщика	2017г.	склад	НОУ ДПО НУК
104	Комплект инструментов (напильники, щётка смётка, щётка металлическая, шлакоотделитель (секач))-24 комп.	Подготовка и сварка КСС	2016	склад	НОУ ДПО НУК
105	Пост газовой сварки-1шт.	Газовая сварка (Г)	2018	склад	НОУ ДПО НУК
106	Пост газовой резки-1шт.	Газовая резка	2018	склад	НОУ ДПО НУК
107	Подогреватель стыков труб ПСТ 530-1шт.	Подготовка образцов КСС	2016	склад	НОУ ДПО НУК
108	Ручная грузоподъемная тележка HLT10-2шт.	Подготовка и сварка КСС	2016	склад	НОУ ДПО НУК



109	Пирометр TESTO 830-N2 – 2 шт.	Подготовка и сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
110	Термопояс ТП300-530/ТП600-530-5шт.	Сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
111	Универсальный шаблон сварщика (УШС)- 10шт	Подготовка и сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
112	Штангенциркуль по ГОСТ 166-89	Подготовка и сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
113	Лупа измерительная 3x10	Подготовка и сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
114	Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77	Подготовка и сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
115	Рулетка измерительная по ГОСТ 7205-89	Подготовка и сварка КСС	2014	склад	НОУ ДПО НУК
116	Фонарик	Подготовка и сварка КСС	2015	склад	НОУ ДПО НУК
117	Струбцины	Подготовка и сварка КСС	2004	склад	НОУ ДПО НУК

Свидетельства об аттестации сварочного оборудования, паспорта, инструкции и др. прилагаются.

Руководитель АП

/О.В. Мальков/



Приложение 5
Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества

Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества
Работы по неразрушающему и разрушающему контролю проводятся лабораторией
ООО «ССДЦ «Дельта», имеющей в своем распоряжении следующее оборудование
и средства контроля.

№ п/п	Наименование и марка	Назначение (метод контроля)	Зав. номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
1	Дефектоскоп ультразвуковой А1214 Эксперт	Поиск, определение координат, оценка размеров несплошностей (УЗК)	№ 205181 26.11.07	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
2	Дефектоскоп ультразвуковой УСД-60-8К	Поиск, определение координат, оценка размеров несплошностей (УЗК)	№160180	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
3	Портативный измеритель шероховатости TR 100	Для измерения шероховатости поверхности (УЗК)	№27702180 23.03.07	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
4	Люксометр «ТКА-ПКМ»	Для измерения освещённости (УЗК)	№24248-09	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
5	Стандартные образцы (СО, СОП)	Измерение и проверка основных параметров оборудования, настройка на конкретный объект контроля (УЗК)	106 шт. (по перечню ЛНК)	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
6	Пьезоэлектрические преобразователи	Ультразвуковой контроль	23 шт. (по перечню ЛНК)	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
7	Аппарат рентгеновский импульсный наносекундный автономный АРИНА-1	Генерация импульсного рентгеновского излучения (РК)	№ 756 24.07.2008	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
8	Аппарат рентгеновский импульсный наносекундный автономный АРИНА-7	Генерация импульсного рентгеновского излучения (РК)	№ 1177 28.08.2013	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
9	Аппарат рентгеновский импульсный наносекундный автономный АРИНА-9	Генерация импульсного рентгеновского излучения (РК)	№ 706 24.06.2015	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
10	Аппарат рентгеновский переносной РПД-200С	Генерация рентгеновского излучения (РК)	№757, 26.12.2007г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
11	Аппарат рентгеновский переносной МАРТ-250	Генерация рентгеновского излучения (РК)	№261, 12.05.2016г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
12	Негатоскоп повышенной яркости НГС-1	Для просмотра пленок (РК)	№ 00247 15.01.2000	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
13	Денситометр ДНС-2	Для измерения оптической плотности снимков (РК)	№170506 02.02.2017	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
14	Эталон чувствительности канавочные и проволоочные	Определение чувствительности радиографического снимка (РК)	5 шт. (по перечню ЛНК)	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
15	Меры оптической плотности	Для настройки денситометра (РК)	Зав. №98,350 2010 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
16	Трафарет для расшифровки рентгеновских снимков	Расшифровка рентгеновских снимков (РК)	№ 131, 2015 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
17	Стандартные образцы для капиллярного контроля	Определение чувствительности ПВК	№Е17(рабочий), Е18(контрольный)	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»



№ п/п	Наименование и марка	Назначение (метод контроля)	Зав. номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
18	Машина испытательная WAW-1000 с комплектом приспособлений	Проведение статических испытаний	№13174, 2014 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
19	Копер маятниковый JB-300	Проведение динамических испытаний на ударную вязкость	№13175, 2014 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
20	Твердомер универсальный HBRV-187,5	Измерение твердости	№0029,	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	НОУ ТУЦ «Спектр», договор аренды
21	Микротвердомер ПМТ-3М	Измерение микро-твердости	№ АХ 0014/СК 532	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
22	Ферритометр магнитный МФ-51НЦ	Определение содержания феррит-ной фазы	№ 1404123	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
23	Стилоскоп СЛ-15	Определение наличия элементов в металле	№ 114110	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
24	Микроскоп металлографический агрегатный ЕС METAM РВ-21	Обнаружение следов коррозии и дефектов в металле	ХВ0095, 2015 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	НОУ ТУЦ «Спектр», договор аренды
25	Образцы шероховатости ОШС-Т	Измерение шероховатости поверхности объекта контроля (ВИК, ПВК, ПВТ)	№4062	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
26	Универсальный шаблон сварщика УШС-3	Для контроля параметров сварных швов (ВИК)	№ 0511 14.10.2000	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
27	Универсальный шаблон сварщика УШС-3	Для контроля параметров сварных швов (ВИК)	№ 04 14.10.2000	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
28	Универсальный шаблон сварщика УШС-3	Для контроля параметров сварных швов	№03, 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
29	Лупа ЛП-1-3 (x3)	Для просмотра деталей	№1, 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
30	Лупа ЛП-6 (x6)	Для просмотра деталей	№068 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
31	Лупа измерительная ЛИ-10 (x10)	Для измерения линейных размеров плоских предметов	№1 01.1996 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
32	Лупа измерительная ЛИ-10 (x10)	Для измерения линейных размеров плоских предметов	№2 01.1996 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
33	Лупа ЛП-3-10 (x10)	Для просмотра деталей (ВИК)	№ 29 14.10.2000	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
34	Линейка металлическая Л-300	Для измерения линейных размеров	№068, 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
35	Набор радиусных шаблонов №1 (R=1...6 мм)	Для измерения линейных размеров	№6, 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
36	Набор радиусных шаблонов №3 (R=1...6 мм)	Для измерения линейных размеров	№7 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
37	Набор щупов №4 (0,1...1)мм	Для измерения линейных размеров	№03 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
38	Угольник слесарный УЛП-1-160 150x100 мм 90о	Для измерения линейных размеров	№11 14.10.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
39	Шлифовально-	Подготовка макро и микро-	№ 234165	РФ, г. Тольятти,	ООО «ССДЦ



№ п/п	Наименование и марка	Назначение (метод контроля)	Зав. номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
	полировальный станок МР-2В	шлифов		ул. Победы, 22	«Дельта»
40	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 с глубометром	Для наружных и внутренних измерений и глубин (ВИК)	№0312118, 01.03.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
41	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1 с глубометром	Для наружных и внутренних измерений и глубин (ВИК)	№3816273 01.03.2000	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
42	Угольник поверочный 90° типа УШ	Для измерения линейных размеров (ВИК)	№800 14.10.00	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
43	УШС Красовского	Для контроля параметров сварных швов (ВИК)	№23 01.04.2008	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
44	Набор для проведения капиллярного контроля SHERWIN	Для определения индикаций поверхностных дефектов (ПВК)	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
45	Меловой раствор и керосин	Для определения течей сварных соединений (ПВК)	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
46	Вакуумная установка для контроля герметичности	Для определения течей сварных соединений (ПВТ)	№302324	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
47	Аквадистиллятор ДЭ-4-2М	Для получения дистиллированной воды	№1214, авг.2001 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
48	Часы настольные процедурные ПЧ-2	Для контроля длительности хим. обработки плёнок	№3058, 01.05.1999 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
49	Фотофонарь с таймером «Рубин 3Т»	Для работы с рентгеновскими плёнками	б/н, 21.02.2000 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
50	Знаки маркировочные, Набор №5	Для расшифровки рентгеновских плёнок	б/н, 10.1987 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
51	Знаки маркировочные, Набор №2	Для расшифровки рентгеновских плёнок	б/н, 03.1992 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
52	Знаки маркировочные, Набор №6	Для расшифровки рентгеновских плёнок	б/н, 2007 г.	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
53	Кассеты гибкие (в ассортименте)	Для располож. рент. плёнок	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
54	Кассеты гибкие морозостойкие (в ассортименте)	Для располож. рент. плёнок	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
55	Пояса маркировочные координационные (в ассортименте)	Для маркировки расположения плёнок	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
56	Универсальный шаблон радиографа УШР-1	Для оценки качества сварных соединений	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
57	Универсальный шаблон радиографа УШР-2	Для оценки качества сварных соединений	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
58	Универсальный шаблон радиографа УШР-3	Для оценки качества сварных соединений	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
59	Держатели магнитные (20шт.)	Для удержания кассет с плёнками на поверхности трубы	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
60	Держатели магнитные (4шт.)	Для установки рентгенаппарата	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
61	Рентгеновская пленка (в ассортименте)	Для детектирования прошедшего рентгеновского излучения	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»



Негосударственное образовательное
учреждение дополнительного
профессионального образования
«Новокуйбышевский учебный комбинат»

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Выпуск 2

Изменение 0

Лист 35 из 70

№ п/п	Наименование и марка	Назначение (метод контроля)	Зав. номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
62	Экраны усиливающие (вольфраматные и металлические свинцовые)	Для усиления рентгеновского излучения	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»
63	Хим. реактивы (в ассортименте)	Для проявки и фиксир. рентген пленок	---	РФ, г. Тольятти, ул. Победы, 22	ООО «ССДЦ «Дельта»

Договор и документы, подтверждающие аккредитацию (аттестацию) лаборатории и поверку средств контроля, прилагаются.

Руководитель АП

/О.В. Мальков/



Приложение 6

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Кол-во (шт.)
1	Intel (R) Pentium (R)	УПК-1 НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр.19	4
2	Многофункциональное универсальное устройство Laser Jet Pro 400 MFP	УПК-1 НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр.19	1
3	Принтер HP Laser Jet M 1120 MFP	УПК-1 НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр.19	1
4	Принтер HP DeskJet 1280	УПК-1 НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр.19	1
5	Проектор Optoma EX540iDLP+настен.экран Lumien	УПК-1 НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр.19	1
6	Компьютер	УК НОУ ДПО НУК г. Новокуйбышевск, ул. Шоссейная, д. 8, стр.19	14

Компьютерная и оргтехника находится в собственности НОУ ДПО НУК.

Для оперативной связи с АЦ и ЭДО НАКС НОУ ДПО НУК имеет постоянно поддерживаемый доступ в сеть «Internet» и доступ к услугам электронной почты.

Для оформления и передачи в АЦ отчетов о проведении аттестации сварщиков НОУ ДПО НУК использует систему электронного документооборота ЭДО НАКС.

Руководитель АП

/О.В. Мальков/



Приложение 7
Сведения об организационной структуре АП

Организационная структура



Руководитель АП

/О.В. Мальков/



Приложение 8

Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе

Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе
(по группам технических устройств)

Нормативно-техническая документация по всем группам технических устройств представлена электронной базой Гарант и информационной базой НД ПАО «Транснефть», а так же хранятся в печатном виде.

№ п/п	Наименование	Обозначение
Нормативная документация, общая для всех групп технических устройств		
1	Федеральный закон "О промышленной безопасности опасных производственных объектов"	ФЗ-116
2	Аттестация испытательного оборудования. Основные положения.	ГОСТ Р 8.568-2017
3	Отводы гнутые и вставки кривые на поворотах линейной части стальных магистральных трубопроводов. Технические условия.	ГОСТ 24950-2019
4	Сварка металлов. Термины и определения основных понятий.	ГОСТ 2601-84*, ГОСТ Р ИСО 857-1-2009, ГОСТ Р ИСО 17659-2009
5	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.	ГОСТ 24297-2013
6	Соединения сварные. Методы контроля качества.	ГОСТ 3242-79
7	Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов.	ГОСТ Р 56542-2015
8	Электроды для ручной дуговой сварки.	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 10052-75
9	Сварка плавлением. Основные положения и обозначения.	ГОСТ 11969-79
10	Трубы стальные электросварные. Технические условия.	ГОСТ 10705-80
11	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические условия.	ГОСТ 8733-74
12	Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов.	ГОСТ 20295-85
13	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент.	ГОСТ 8734-75
14	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические условия.	ГОСТ 8731-87
15	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.	ГОСТ 380-2005
16	Трубопрокат. Справочник.	---
17	Машиностроение. Энциклопедия в сорока томах. Раздел III. Технологии производства машин. Том III-7. Измерения, контроль, испытания и диагностика.	Фролов К.Е., Клюев В.В.
18	Сварные конструкции. Механика разрушения и критерии работоспособности.	Винокуров В.А., Куркин С.А., Николаев Г.А.
19	Сварка трубопроводов высокого давления.	Г.Ф. Ялышко
20	Сварочные материалы.	Каталог
21	Каталог аналогов импортных и отечественных основных и сварочных материалов, применяемых при изготовлении сосудов, аппаратов и трубопроводов.	СТП 26.260.486-2005



№ п/п	Наименование	Обозначение
	подведомственных Ростехнадзору	
22	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования.	ГОСТ 18442-80
23	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы	ГОСТ Р 56512-2015
24	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные.	ГОСТ 5632-72, ГОСТ 5632-2014
25	Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия	ГОСТ 1050-2013
26	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые	ГОСТ Р 55724-2013
27	Сварные соединения. Методы определения механических свойств.	ГОСТ 6996-66
28	Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности.	ГОСТ 12.3.003-86
29	Система стандартов безопасности труда. Газопламенная обработка металлов. Требования безопасности.	ГОСТ 12.3.036-84
30	Система стандартов безопасности труда. Оборудование и аппаратура для газопламенной обработки металлов и термического напыления покрытий. Требования безопасности.	ГОСТ 12.2.008-75
31	Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах.	ПОТ РМ-020-2001
32	Межотраслевые правила по охране труда при газопламенной обработке материалов.	ПОТ Р М-023-2002
33	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах»	---
Подъёмно-транспортное оборудование		
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения».	---
2	Лифты. Общие требования безопасности к устройству и установке.	ГОСТ Р 53780-2010
3	Лифты. Общие требования безопасности к устройству и установке. Лифты для транспортирования грузов	ГОСТ Р 56943-2016
4	Лифты. Общие требования безопасности к устройству и установке. Лифты для транспортирования людей или людей и грузов	ГОСТ 33984.1-2016
5	Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения. (справочно)	Приказ 533 от 12.11.2013
6	Справочник по техническому обслуживанию, ремонту и диагностированию грузоподъемных кранов. Том 1.	---
7	Справочник по техническому обслуживанию, ремонту и диагностированию грузоподъемных кранов. Том 2.	---
8	Технические условия на ремонт, изготовление (отдельных элементов), реконструкцию и монтаж грузоподъемных кранов с применением сварки.	ТУ 24.22.2213-02
9	Инструкция по надзору за изготовлением, ремонтом и монтажом подъемных сооружений.	---
10	Машины грузоподъемные. Конструкции металлические. Контроль радиационный. Основные положения.	РД РосЭК 01-002-96
11	Стропы грузовые. Общего назначения. Требования к устройству и безопасной	РД 10-33-93



№ п/п	Наименование	Обозначение
	эксплуатации (с изменениями РД 10-231-98).	
12	Пособие по техническому надзору за безопасной эксплуатацией грузоподъемных кранов.	Издание 2-е с изм. и доп.
13	Правила. Ремонт металлических конструкций грузоподъемных кранов.	РД 212-0093-88
14	Сборник нормативных и справочных документов по безопасной эксплуатации грузоподъемных машин. Том 1.	---
15	Сборник нормативных и справочных документов по безопасной эксплуатации грузоподъемных машин. Том 2.	---
16	Сборник типовых инструкций по безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов.	---
17	Краны грузоподъемные. Монтаж. Технические требования.	ОСТ 34-13-915-85
18	Инструкция по надзору за изготовлением, ремонтом и монтажом подъемных сооружений (с изменениями РД 10-175-98).	РД 10-08-92
19	Машины грузоподъемные. Выбор материалов для изготовления, ремонта и реконструкции сварных стальных конструкций.	РД 22-16-2005
20	Методические рекомендации. Краны стреловые общего назначения и краны манипуляторы грузоподъемные. Капитальный ремонт. Общие технические условия.	РД НИИКраностроения 03-05
21	Оборудование грузоподъемное. Общие технические требования.	РД 36-62-00
22	Технический регламент Таможенного союза. «О безопасности машин и оборудования».	ТР ТС 010/2011
23	Технический регламент Таможенного союза. Безопасность лифтов	ТР ТС 011/2011
24	Машины грузоподъемные. Общие требования и нормы на изготовление.	РД 22-207-88
25	Оборудование подъемно-транспортное. Требования к изготовлению сварных металлоконструкций.	РД 24.090.97-98
26	Подъемно-транспортные машины. Материалы для сварных металлических конструкций.	РД 24.090.52-90
27	ФНП «Правила безопасности эскалаторов в метрополитенах»	---
28	ФНП «Правила безопасности грузовых подвесных канатных дорог»	---
29	ФНП «Правила безопасности пассажирских канатных дорог и фуникулеров»	---
Котельное оборудование		
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением».	---
2	Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия.	ГОСТ 34347-2017
3	Сосуды и аппараты стальные сварные высокого давления. Контроль неразрушающий при изготовлении и эксплуатации.	ГОСТ Р 50599-93
4	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.	ТР ТС 032/2013
5	Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных.	ПБ 03-584-03
6	Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования (РТМ-1с).	РД 153-34.1.003-01
7	Сварка, термообработка и контроль при ремонте сварных соединений трубных систем, котлов и трубопроводов в период эксплуатации.	РД 34 17.310-96
8	Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых котлов с давлением пара не более 0,07 Мпа (0,7 кгс/см ²), водогрейных котлов и водонагревателей с температурой нагрева воды не выше 388 К (115 °С). С изм. 1,2,3.	---
9	Краткий справочник по металлам для объектов котлонадзора.	---



№ п/п	Наименование	Обозначение
10	Эксплуатация объектов котлонадзора.	Справочник
11	Паровые и водогрейные котлы.	Справочник
12	Тепловые сети (СНиП 41-02-2003. Актуализированная редакция).	СП 124.13330.2012
13	Типовые технические условия на ремонт паровых и водогрейных котлов промышленной энергетики.	РД 10-69-94
14	Котлы стационарные, Стальные конструкции. Общие технические условия.	ОСТ 108.030.30-79
15	Инструкция по подготовке и хранению сварочных материалов.	РД 34.10.124-94
16	Инструкция по контролю сварочных материалов и материалов для дефектоскопии.	РД 34.10.125-94
17	Инструкция по контролю сварочного, термического и контрольного оборудования.	РД 34.10.127-94
18	Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования.	РД 2730.940.102-92
19	Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Контроль качества.	РД 2730.940.103-92
20	Инструкция по контролю сварных соединений, недоступных для проведения радиографического и ультразвукового контроля.	РД 26-11-01-85
21	Руководство по ремонту арматуры высоких параметров.	РД 153-34.1-39.603-99
22	Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования.	СТ ЦКБА 025-2006
23	Тепловые сети	СНиП 3.05.03-85
Газовое оборудование		
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления».	---
2	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности для объектов, использующих сжиженные углеводородные газы».	---
3	Магистральные трубопроводы (СНиП III-42-80*. Актуализированная редакция).	СП 86.13330.2014
4	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления» (справочно).	Приказ 542 от 15.11.2013
5	Газораспределительные системы (СНиП 42-01-2002, актуализированная редакция).	СП 62.13330.2011
6	Общие положения по проектированию и строительству газораспределительных систем из металлических и полиэтиленовых труб (свод правил).	СП 42-101-2003
7	Проектирование и строительство газопроводов из металлических труб (свод правил).	СП 42-102-2004
8	Проектирование и строительство газопроводов из полиэтиленовых труб и реконструкция изношенных газопроводов (свод правил)	СП 42-103-2003
9	Сварка стальных газопроводов и газового оборудования в городском коммунальном хозяйстве и энергетических установках	РД 01-001-06
10	Типовая инструкция по организации безопасного проведения газоопасных работ.	Типовая инструкция
11	Проектирование и строительство полиэтиленовых газопроводов давлением до 1,2 МПа и реконструкция изношенных газопроводов	СТО 45167708-01-2007
12	Правила безопасности при эксплуатации газового хозяйства автомобильных заправочных станций сжиженного газа.	---



№ п/п	Наименование	Обозначение
13	Руководящий документ по технологии сварки труб при производстве ремонтно-восстановительных работ на газопроводах (част. действ.).	РД 558-97
14	Инструкция по оценке дефектов труб и соединительных деталей при ремонте и диагностировании магистральных газопроводов	Р Газпром
Нефтегазодобывающее оборудование		
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности».	---
2	Руководство по безопасности вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов (справочно)	---
3	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Сварка.	ВСН 006-89
4	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Контроль качества и приёмка работ. Части 1, 2.	ВСН 012-88
5	Магистральные трубопроводы (СНиП 2.05.06-85*, Актуализированная редакция).	СП 36.13330.2012
6	Магистральные трубопроводы (СНиП III-42-80*, Актуализированная редакция).	СП 86.13330.2014
7	Руководящий документ по технологии сварки труб при производстве ремонтно-восстановительных работ на газопроводах (част. действ.).	РД 558-97
8	Инструкция по оценке дефектов труб и соединительных деталей при ремонте и диагностировании магистральных газопроводов	Р Газпром
9	Несущие и ограждающие конструкции (СНиП 3.03.01-87. Актуализированная редакция).	СП 70.13330.2012
10	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов в условиях вечной мерзлоты.	ВСН 013-88
11	Нормы проектирования и строительства морского газопровода.	ВН 39-1.9-005-98
12	Инструкция по проектированию, строительству и реконструкции промысловых нефтегазопроводов.	СП 34-116-97
13	Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов. Технические условия.	ГОСТ 20295-85
14	Методы ремонта дефектов и дефектных секций действующих магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов	РД-23.040.00-КТН-140-11
15	Резервуары вертикальные цилиндрические стальные для нефти и нефтепродуктов. Общие технические условия	ГОСТ 31385-2016
16	Нефтяная и газовая промышленность. Оборудование для бурения и добычи. Оборудование устья скважины и фонтанное устьевое оборудование. Общие технические требования	ГОСТ Р 51365-2009
17	Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования.	СТ ЦКБА 025-2006
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств		
1	Руководство по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов».	---
2	Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств.	---
3	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности нефтегазоперерабатывающих производств»	---



№ п/п	Наименование	Обозначение
4	Правила устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов.	ПБ 03-581-03
5	Правила устройства и безопасной эксплуатации холодильных систем.	ПБ 09-592-03
6	Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке	РД 26-02-80-2004
7	Правила устройства и безопасной эксплуатации аммиачных холодильных установок.	ПБ 09-595-03
8	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности производства хлора и хлорсодержащих сред».	---
9	Нефтяная и газовая промышленность. Теплообменники кожухотрубчатые. Технические требования.	ГОСТ 31842-2012
10	Правила безопасности для наземных складов жидкого аммиака.	ПБ 09-579-03
11	Технологическое оборудование и технологические трубопроводы.	СНиП 3.05.05-84 (СП 75.13330.2011)
12	Правила по эксплуатации, ревизии, ремонту и отбраковке нефтепромысловых трубопроводов.	РД 39-132-94
13	Монтаж стальных вертикальных цилиндрических резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов объемом от 100 до 50000 м ³ .	ВСН 311-89
14	Положение о порядке безопасного проведения ремонтных работ на химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих опасных производственных объектах.	РД 09-250-98
15	Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия	ГОСТ 34347-2017
16	Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования	СТ ЦКБА 025-2006
17	Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке.	РД 26-02-80-88
18	Сосуды и аппараты из титана и титановых сплавов. Общие технические условия.	ОСТ 26.260.482-2003
19	Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных.	ПБ 03-584-03
20	Технологические трубопроводы нефтеперекачивающей, нефтехимической и химической промышленности. Требования к устройству и эксплуатации.	СА 03-005-07
21	Правила устройства и безопасной эксплуатации компрессорных установок с поршневыми компрессорами, работающими на взрывоопасных и вредных газах.	ПБ 03-582-03
22	Изготовление, монтаж и испытание технологических трубопроводов на Ру до 10 МПа.	ВСН 362-87
23	Руководящие указания по эксплуатации и ремонту сосудов и аппаратов, работающих под давлением ниже 0,07 МПа (0,7 кгс/кв.см) и вакуумом.	РЧА-93
24	Термическая обработка нефтехимической аппаратуры и ее элементов.	СТО 00220368-019-2011
25	Сварка в химическом машиностроении. Основные положения.	ОСТ 26.260.3-2001
26	ФНП «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»	---
27	Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах	ГОСТ 32569-2013
Строительные конструкции		
1	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия.	ГОСТ 23118-12
2	Ограждения лестниц, балконов и крыш стальные. Общие технические условия.	ГОСТ 25772-83




№ п/п	Наименование	Обозначение
3	Несущие и ограждающие конструкции (СНиП 3.03.01-87. Актуализированная редакция).	СП 70.13330.2012
4	Стальные конструкции (СНиП II-23-81*. Актуализированная редакция).	СП 16.13330.2011
5	Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.	ГОСТ 14098-14
6	Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические условия.	ГОСТ 10922-12
7	Сооружения промышленных предприятий (СНиП 2.09.03-85)	СП 43.13330.2012
8	Соединения сварные стыковые и тавровые арматуры железобетонных конструкций.	ГОСТ 23858-79
9	Алюминиевые конструкции (СНиП 2.03.06-85)	СП 128.13330.2012
10	Общие правила проектирования стальных конструкций.	СП 53-102-2004
11	Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций.	СП 53-101-98
12	Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия.	ГОСТ 27772-2015
13	Сварка при монтаже стальных строительных конструкций. Основные положения.	ОСТ 36-60-81
14	Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов.	РД 34 15.132-96
15	Руководящие технические материалы по сварке и контролю качества соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций.	РТМ 393-94
16	Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации (СНиП 3.05.04-85*. Актуализированная редакция).	СП 129.13330.2011
17	Тепловые сети	СП 124.13330.2012
18	Свод правил по проектированию и строительству трубопроводов систем водоснабжения и канализации из полимерных материалов.	СП 40-102-2000
19	Водоснабжение. Наружные сети и сооружения (СНиП 2.04.02-84*)	СП 31.13330.2012
20	Технологическое оборудование и технологические трубопроводы (СНиП 3.02.01-87)	СП 75.13330.2012
21	Прокат для стальных строительных конструкций. Марки стали.	СТО 02494680-0045-2005
22	Соединения сварные стальных металлических конструкций. Общие требования при проектировании, изготовлении и монтаже.	СТО 02494680-0046-2005
23	Бетонные и железобетонные конструкции. Основные положения (СНиП 52-01-2003)	СП 63.13330.2012
24	Внутренний водопровод и канализация зданий (СНиП 2.04.01-85*. Актуализированная редакция).	СП 30.13330.2012
25	Канализация. Наружные сети и сооружения (СНиП 2.04.03-85)	СП 32.13330.2012
26	Внутренние санитарно-технические системы зданий	СП 73.13330.2016 СНиП 3.05.01-85
27	Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества.	ГОСТ 535-2005
28	Прокат низколегированный конструкционный для мостостроения.	ГОСТ 6713-91
29	Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества.	ГОСТ 14637-89
30	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения.	ГОСТ 16523-97
31	Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности.	ГОСТ 17066-94
32	Прокат повышенной прочности. Общие технические условия.	ГОСТ 19281-2014
33	Испытания сварных соединений листов и труб из термопластов. Методы испытаний	ГОСТ Р 55142-2012
34	Дефекты в сварных соединениях термопластов. Описание и оценка	ГОСТ Р 54792-2011
Система аттестации сварочного производства		
1	Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.	ПБ 03-273-99
2	Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.	РД 03-495-02
3	Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов.	РД 03-613-03
4	Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и	РД 03-614-03



№ п/п	Наименование	Обозначение
	реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов.	
5	Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов.	РД 03-615-03
Радиографический контроль		
1	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод.	ГОСТ 7512-82
2	Классификация сварных соединений по результатам радиографического контроля.	ГОСТ 23055-78
3	Контроль неразрушающий. Методы дефектоскопии радиационные. Область применения.	ГОСТ 20426-82
4	Методические рекомендации о порядке проведения радиационного контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах	СДОС-01-2008
Визуальный и измерительный контроль		
1	Инструкция по визуальному и измерительному контролю.	РД 03-606-03
2	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	ГОСТ 14771-76
3	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	ГОСТ 8713-79
4	Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	ГОСТ 16037-80
5	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	ГОСТ 5264-80
6	Контроль неразрушающий. Визуальный контроль соединений, выполненных сваркой плавлением	ГОСТ Р ИСО 17637-2014
7	Контроль визуальный. Общие положения	ГОСТ Р ЕН 13018-2014
Ультразвуковой контроль		
1	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые.	ГОСТ Р 55724-2013
2	Контроль неразрушающий. Преобразователи ультразвуковые пьезоэлектрические. Общие технические требования	ГОСТ Р 55725-2013
3	Контроль неразрушающий акустический. Термины и определения.	ГОСТ 23829-85
4	Контроль неразрушающий. Толщиномеры ультразвуковые. Общие технические условия.	ГОСТ Р 55614-2013
5	Соединения сварные стыковые и тавровые арматуры железобетонных конструкций. Ультразвуковые методы контроля качества. Правила приемки	ГОСТ 23858-79
6	Система неразрушающего контроля. Виды (методы) и технология неразрушающего контроля. Термины и определения. Справочное пособие.	---
7	Методические рекомендации о порядке проведения ультразвукового контроля металлических конструкций технических устройств, зданий и сооружений	СДОС 11-2015
8	Контроль неразрушающий. Контроль ультразвуковой. Измерение толщины	ГОСТ Р ИСО 16809-2015
Нормативная документация ПАО «Газпром»		
1	Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов.	СТО Газпром 2-2.4-083-2006
2	Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть I.	СТО Газпром 2-2.2-136-2007
3	Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть II.	СТО Газпром 2-2.3-137-2007
4	Инструкция по сварке магистральных газопроводов с рабочим давлением до 9,8 МПа включительно	СТО Газпром 2-2.2-115-2007
5	Технологии сварки трубопроводов технологической обвязки объектов и оборудования промышленных и магистральных газопроводов	СТО Газпром 2-2.2-649
6	Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»	---
Нормативная документация ПАО «Транснефть»		
1	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Аттестация	РД-03.120.10-КТН-



№ п/п	Наименование	Обозначение
	сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»	007-16
2	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Неразрушающий контроль сварных соединений при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов.	РД-25.160.10-КТН-016-15
3	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Технология ремонта трубопроводов с применением ремонтных конструкций.	РД-23.040.00-КТН-201-17
4	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Технология проведения работ по композитно-муфтовому ремонту магистральных трубопроводов.	РД-23.040.01-КТН-108-10
5	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Сварка при строительстве и ремонте стальных вертикальных резервуаров (в двух частях).	РД-25.160.10-КТН-015-15
6	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Сварка при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов (с изм. 1).	РД-25.160.00-КТН-037-14
7	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Технические решения по приварке к нефтепроводу и нефтепродуктопроводу вантузов, патрубков для приборов КИП, боышек и термокарманов, катодных выводов для монтажа кабелей ЭХЗ. Общие технические требования.	ОТТ-25.160.00-КТН-068-10
8	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Оборудование и материалы сварочные.	ОТТ-25.160.00-КТН-010-16
9	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Трубы диаметром от 530 до 1220мм. Общие технические требования.	ОТТ-23.040.00-КТН-135-15
10	Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Сварка трубопроводов в условиях низких температур. Производство и контроль качества работ, выполняемых на трубопроводной системе «Заполярье-НПС «Пур-Пе».	РД-25.160.10-КТН-256-14

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменения 0	Лист 47 из 70

Приложение 9
Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур

Сведения о персонале,
обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур


№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Документ, подтверждающий трудовые отношения с АЦ
1	Мальков Олег Владимирович	НОУ ДПО НУК, руководитель АП (АУЦ)	Трудовой договор, № 6 от 11.03.2009
2	Чугуров Денис Сергеевич	НОУ ДПО НУК, Специалист по НК	Трудовой договор, № 5 от 02.04.2019
3	Ишкова Екатерина Николаевна	НОУ ДПО НУК, делопроизводитель	Трудовой договор, № 6 от 23.05.2019
4	Абышкин Евгений Сергеевич	НОУ ДПО НУК, Электрогазосварщик	Трудовой договор, № 4 от 29.03.2019
5	Абрамова Светлана Вивиановна	НОУ ДПО НУК, Преподаватель (инженер по сварке)	Трудовой договор, № 10 от 01.02.2002

Сведения об аттестации персонала прилагаются.

Руководитель АП




/О.В. Мальков/

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-5АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 48 из 70

Приложение 10
 Должностные инструкции сотрудников АП

1. Должностная инструкция руководителя аттестационного учебного центра.
2. Должностная инструкция делопроизводителя (аттестационного учебного центра).
3. Должностная инструкция инженера по сварке.
4. Должностная инструкция специалиста по неразрушающему контролю.
5. Производственная инструкция электрогазосварщика.

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 49 из 70

Приложение 11

Форма карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ (НАПЛАВКИ) КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ № _____

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель АЦ

подпись	Фамилия И. О.
Дата	

ФИО сварщика	Клеймо
Вид (способ) сварки (наплавки)	Основной материал (марка)
Наименование НД (шифр)	
	Типоразмер, мм:
Тип шва	диаметр
Тип соединения (по НД)	толщина
Положение при сварке	Способ сборки
Вид соединения	Требования к прихватке
Присадочные материалы (марка, стандарт, ТУ)	
	Сварочное оборудование

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Размеры шва	Порядок сварки

Технологические параметры сварки

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.

Защита обратной стороны шва

Вылет электрода, мм



Ширина валика шва _____
Толщина валика шва _____

Расстояние от сопла горелки _____
до изделия, мм _____
Длина дуги, мм _____

Дополнительные технологические требования по сварке

Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Метод контроля	Наименование (шифр) НД	Объем контроля (%, кол-во обр.)	
1. Визуальный и измерительный			
2. Радиографический			
3. Ультразвуковой			
4. Капиллярный			
5. Магнитопорошковый			
6. Анализ макрошлифов			
7. Испытания на статический изгиб (сплющивание)			
8. Испытания на излом			

Разработал: _____

(подпись, дата)


Фамилия И. О.

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 51 из 70

Приложение 12
 Типовые карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС

Перечень карт.

1. Комплект карт КСС по РА.
2. Комплект карт КСС по РАД.
3. Комплект карт КСС по Г.
4. Комплект карт КСС по МАДП.
5. Комплект карт КСС по МП.
6. Комплект карт КСС по МПС.
7. Комплект карт КСС по РАДН.
8. Комплект карт КСС по РДН.
9. Комплект карт КСС по АПС.
10. Комплект карт КСС по АФ.
11. Комплект карт КСС по Т.
12. Комплект карт КСС по АППГ.
13. Комплект карт КСС по ААДП.

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 52 из 70

Приложение 13
Положение о проведении практического экзамена

УТВЕРЖДАЮ

Директор
НОУ ДПО НУК



К.Н. Карханян
2019 г.

СОГЛАСОВАНО

Директор
ООО «СДЦ «Дельта»



А.И. Ковтунов
«23» 2019 г.

**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПРОВЕДЕНИИ ПРАКТИЧЕСКОГО ЭКЗАМЕНА
(проверке практических навыков)**


(Положение о порядке взаимодействия аттестационных пунктов
с аттестационным центром при проведении практического экзамена сварщиков)

Новокуйбышевск, 2019 г.



1. Регламент проведения практического экзамена.

- 1.1. Время и дату проведения практического экзамена (проверки практических навыков) назначает Руководитель Аттестационного пункта по согласованию с руководством предприятия-заказчика или со сварщиком лично (если сварщик аттестуется самостоятельно). Сварщики должны являться строго к назначенному времени начала экзамена. Опоздание на начало экзамена более чем на 30 мин. расценивается как неявка сварщика на экзамен, после чего сварщик не допускается до сдачи практического экзамена в этот день.
- 1.2. Перед началом проведения экзамена (проверки практических навыков) сварщики должны быть ознакомлены с требованиями данного раздела настоящей инструкции и «Правилами безопасного ведения сварочных работ при проведении практического экзамена».
- 1.3. Перед началом экзамена ответственный за проведение экзамена и ответственный за техническое состояние выдают сварщикам все необходимые материалы и принадлежности:
 - спецодежду;
 - маску сварщика или защитные очки;
 - вспомогательный инструмент (металлическую щётку, круглый и плоский напильник; молоток (секач), набор клейм (на группу сварщиков), шлифовальная машинка и пр. в зависимости от способа сварки);
 - используемые в процессе сварки сварочные материалы (электроды, проволока, флюс и т.д.);
 - заготовки контрольных образцов в соответствии с техническим заданием на проведение аттестации.
- 1.4. После выдачи всех необходимых материалов и инструментов сварщики должны быть ознакомлены с требованиями технологических карт на сварку контрольных сварных соединений. Все непонятные вопросы должны решаться в процессе предварительного рассмотрения технологических карт. Технологические карты остаются у сварщиков на протяжении всего процесса сварки. При проведении сварки сварщик должен чётко руководствоваться требованиями, предъявляемыми к процессу сварки, в технологических картах.
- 1.5. После ознакомления сварщиков с требованиями технологических карт представитель комиссии и/или контролёр из рабочей группы по контролю качества сварочных работ объясняют сварщикам принцип работы сборочного, сварочного и вспомогательного оборудования применяемого при проведении практического экзамена в лабораториях, а также правила обращения с указанным оборудованием.
- 1.6. После ознакомления сварщиков с процедурой проведения экзамена, применяемым в процессе проведения экзамена оборудованием и требованиями технологических карт сварщики приступают к сборке-сварке контрольных сварных соединений.
- 1.7. Процесс сборки-сварки контрольного сварного соединения (КСС) должен проходить в следующей последовательности:
 - 1.7.1. подготовка кромок образцов и прилегающих к ним поверхностей к сварке: кромки образцов, и прилегающие к ним участки на ширину не менее 20 мм с наружной стороны и 10 мм с внутренней стороны должны быть очищены от грязи, окалины, масла и пр. загрязнений;
 - 1.7.2. контроль экзаменатором качества подготовки кромок под сварку;
 - 1.7.3. сборка заготовок под сварку:
 - сборка под сварку производится в специальных сборочных приспособлениях, имеющихся в наличии на каждом рабочем месте сварщика;

	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 54 из 70

- после установки необходимого зазора в соединении сварщик должен пригласить экзаменатора для контроля правильности параметров сборки;
- после этого сварщик может выполнять прихватки;
- после выполнения прихваток сварщик должен позвать экзаменатора для контроля параметров стыка, собранного под сварку.

1.7.4. сварка КСС: если сварка производится в несколько проходов (слоёв); то после выполнения каждого прохода сварщик должен звать экзаменатора для послойного визуального контроля качества выполненных слоёв шва (особому контролю подлежит выполнение корневого шва);

1.7.5. в процессе сварки КСС в каждом из слоёв шва сварщиком должно быть выполнено хотя бы одно прерывание и повторное возобновление процесса в присутствии экзаменатора, отметка о чём делается в акте визуального контроля;

1.7.6. после окончания сварки КСС сварщик предъявляет сваренный образец экзаменатору для оценки качества облицовочного шва и всего соединения в целом;

1.7.7. клеймение КСС: после окончательного визуального контроля качества образца экзаменатором, сварщик производит клеймение КСС своим клеймом, указанным в технологической карте.

- 1.8. После окончания сварки КСС сварщик должен убрать своё рабочее место, после чего показать его экзаменатору.
- 1.9. После уборки рабочего места сварщик сдаёт полученный в начале экзамена инвентарь и спецодежду ответственному за проведение экзамена.
- 1.10. После сдачи инвентаря, сварщик должен расписаться в журнале сварочных работ, после чего он считается завершившим практический экзамен.

2. Требования безопасности при проведении практического экзамена сварщиков (проверки практических навыков)

Перед началом проведения практического экзамена (проверки практических навыков) сварщики в обязательном порядке должны быть ознакомлены с требованием настоящего раздела Инструкции, который составлен из нескольких отдельных разделов «Инструкции по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков», утверждённой в установленном порядке руководителем предприятия и согласованной руководителем АЦ.

В данном разделе изложены лишь те требования, которые должны соблюдать сварщики и члены комиссии непосредственно при проведении практического экзамена.

Полные требования безопасности смотри в «Инструкции по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков».

После ознакомления с требованиями безопасности и получения задания сварщик расписывается в «Журнале регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков» (Приложение 20)

2.1. Общие требования безопасности.

2.1.1. К выполнению сварочных работ допускаются аттестуемые после соответствующего инструктажа, проверки знаний по технике безопасности и оформлении результата в специальном журнале.

2.1.2. Работать в брезентовом костюме или брезентовом фартуке. Для защиты рук применять брезентовые или кожаные рукавицы.

2.1.3. Во время работы нужно быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры и не отвлекать других.

2.1.4. Приступая к работе важно правильно организовать рабочее место:

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 55 из 70

- а) содержать рабочее место в чистоте и порядке;
- б) не допускать загромождения рабочего места и проходов посторонними предметами;
- в) детали и образцы держать в устойчивом положении на подкладках или стеллажах.

2.1.5. Нельзя касаться находящихся в движении частей механизмов, прикасаться к токоведущим частям, электрическим проводам (даже изолированным) кабелям, шинам, клеммам, патронам освещения и прочее, не наступать на лежащие на полу переносные электропровода, т.к. при плохой их изоляции может произойти поражение электрическим током.

2.1.6. Запрещается протирать детали бензином, керосином и т.п. непосредственно перед сваркой.

2.1.7. Следить, чтобы руки, обувь и одежда были всегда сухими.

2.2 Специальные требования к безопасности.

2.2.1. Перед началом работы:

- Привести в порядок одежду. Брезентовая куртка должна быть без карманов и надета навыпуск на брюки. Брюки должны быть длинными, надеты поверх ботинок и надёжно закрывать их.
- Проверить исправность средств индивидуальной защиты и предохранительных приспособлений (щитков, темных стекол, рукавиц и т.п.) и работу местных отсосов.
- Проверить, чтобы электрододержатель имел хорошо изолированную ручку и надёжный контакт с проводом, провода имели ненарушенную изоляцию.
- Проверить исправность сварочной аппаратуры, наличие и исправность заземления электрических машин.
- Проверить исправность мундштуков и наконечников сварочных головок.
- Горелку, при отсутствии подачи воды, эксплуатировать запрещается.
- В редукторах и других механических частях определить уровень смазки масляных ванн, при необходимости их наполняют смазкой.
- Проверить работу осциллятора: установить, горят ли лампы в аппаратных шкафах, дают ли показания приборы.
- Проверить наличие защитного газа и его подачу.
- При включении полуавтомата включить рубильник питающей сети, а затем включить аппаратный ящик.

2.2.2. Во время работы:

- Во время работы быть внимательным, не отвлекаться самим и не отвлекать других.
- Следить, чтобы руки, обувь и одежда были всегда сухими, так как может произойти электротравма. Электросварочные работы производить, стоя на резиновом коврике.
- При работе для защиты глаз и лица обязательно пользоваться щитком или шлемом со специальными защитными тёмным стёклами.
- Сварку следует выполнять так, чтобы голова сварщика находилась вне факела газов, поднимающихся от дуги.
- Не бросать и не оставлять на рабочем месте электрододержатель без наблюдения, когда он под током, помещать его на специальной подставке или подвеске.
- Сварочные швы от шлака и окалины очищать металлической щёткой, надев защитные очки.
- Резать и варить металл на весу не разрешается.
- В аварийных случаях:
- В случаях короткого замыкания работающего оборудования немедленно выключит рубильник.



- При поражении электрическим током необходимо освободить пострадавшего от воздействия тока, соблюдая собственную безопасность, обеспечить полный покой, приток свежего воздуха. Потерявшему сознание давать нюхать нашатырный спирт, растиранием согревать тело, сбрызгивать лицо водой, а при отсутствии дыхания до прибытия врача делать искусственное дыхание.
 - При ожогах и ранениях сделать перевязку стерильным бинтом. Промывать повреждённые места запрещено. При ранении, сопровождающемся потерей крови, нужно перетянуть жгутом повреждённую конечность выше раны.
 - При отравлениях следует быстро доставить пострадавшего в медицинскую часть.
 - При пожаре, оценив масштаб загорания, вызвать пожарную команду и, не дожидаясь её прибытия, приступить к ликвидации огня.
 - Сварочные машины и аппараты тушить только порошковыми или углекислотными огнетушителями, песком, асбестовым одеялом.
 - О случаях пожара или выхода из строя оборудования доложить наблюдателю.
- 2.2.3. По окончании работы:
- Выключить рубильник сварочного аппарата, а при работе на полуавтоматах - перекрыть воду, при сварке в защитных газах закрыть вентиль баллона и снять давление в редукторе.
 - После окончания сварочных работ обследовать всё места, куда могут долететь раскалённые частицы металла, искры и вызвать загорание, убедиться, что после работы не осталось тлеющих предметов.
 - Собрать провода и защитные приспособления, уложить их на отведённое место или сдать в кладовую.
 - Выключить местную вентиляцию.
 - Сдать рабочее место чистым и в полном порядке.
 - Сдать спецодежду, вымыть лицо и руки.



3. Последовательность проведения практического экзамена (проверки практических навыков)



Руководитель АП

/О.В. Мальков/



Приложение 14

Форма Бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)



Общество с ограниченной ответственностью
"Средневолжский сертификационно-диагностический центр "Дельта"
445020, РФ, Самарская область, город Тольятти, улица Белорусская, дом 3
Почтовый адрес: 445035, РФ, Самарская область, город Тольятти, а/я 36
ИНН 6323098033/КПП 632401001
тел.: (8482) 55-64-48, 55-57-42, факс: (8482) 55-57-42
e-mail: sssc-delta@yandex.ru, www.sssc-delta.ru

ЯВЛЯЕТСЯ ЧЛЕНОМ СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС», СВИДЕТЕЛЬСТВО О ЧЛЕНСТВЕ №0322



Бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)

Ф.И.О. сварщика: _____

Номер документа, удостоверяющего личность: _____

Номер заявки: _____ Способ сварки: _ Направление производственной деятельности: _____

Вид и типоразмер свариваемых деталей, мм	Шифр технологической карты сварки КСС	Подпись сварщика о получении деталей КСС	Клейма КСС	Отметка о контроле качества сборки КСС под сварку *	Отметка о соблюдении технологии сварки *	Отметка члена аттестационной комиссии о приеме выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)

Примечания:

* «да» - соответствует (соблюдена), «нет» - не соответствует (не соблюдена). При наличии несоответствий член аттестационной комиссии должен конкретизировать их в виде примечания:

Член(ы) аттестационной комиссии _____ / _____ /

_____ / _____ /



Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Выпуск 2

Изменение 0

Лист 59 из 70

Пример заполнения бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)



Общество с ограниченной ответственностью
"Средневолжский сертификационно-диагностический центр "Дельта"
445020, РФ, Самарская область, город Тольятти, улица Белорусская, дом 3
Почтовый адрес: 445035, РФ, Самарская область, город Тольятти, а/я 36
ИНН 6323098033/КПП 632401001
тел.: (8482) 55-64-48, 55-57-42, факс: (8482) 55-57-42
e-mail: sssc-delta@yandex.ru, www.sssc-delta.ru

ЯВЛЯЕТСЯ ЧЛЕДОМ СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС», СВИДЕТЕЛЬСТВО О ЧЛЕНСТВЕ №0132



Бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)

Ф.И.О. сварщика: Акульшин Сергей Геннадьевич

Номер документа, удостоверяющего личность: _____

Номер заявки: 4982/св Способ сварки: МПС Направление производственной деятельности: НГДО (1,2,3,4)

Вид и типоразмер свариваемых деталей, мм	Шифр технологической карты сварки КСС	Подпись сварщика о получении деталей КСС	Клейма КСС	Отметка о контроле качества сборки КСС под сварку *	Отметка о соблюдении технологии сварки *	Отметка члена аттестационной комиссии о приеме выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)
T: 630x16	МП+МПС-МОЗ-В2-01-10 Газпром		0297/1			04.10.2019 г., Колмаков М.С.
T: 630x10	МП+МПС-МОЗ-В2-01-07 Газпром		0297/2			04.10.2019 г., Колмаков М.С.
T: 630x16	МП+МПС-МОЗ-В2-01-03		0297/3			04.10.2019 г., Колмаков М.С.
T: 630x10	МП+МПС-МОЗ-В2-01-06		0297/4			04.10.2019 г., Колмаков М.С.

Примечания:

* «да» - соответствует (соблюдена), «нет» - не соответствует (не соблюдена). При наличии несоответствий член аттестационной комиссии должен конкретизировать их в виде примечания:

Члены аттестационной комиссии _____ / Шашкин О.В. /

_____ / Колмаков М.С. /



НОУ ДПО НИЖ

Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»

Выпуск 2

Изменение 0

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Лист 61 из 70


Приложение 16
Форма журнала подготовки сварочных материалов

ЖУРНАЛ подготовки сварочных материалов

Лицо, ответственное за ведение журнала _____

(должность, фамилия, имя, отчество)

Начат _____ * _____ 201__ г.
Окончен _____ * _____ 201__ г.
Хранить лет (до _____ * _____ 201__ г.)

 НСУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного образования профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»	Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0

Порядок ведения журнала:

1. Столбцы 3,4, 5, 6 заполняют по результатам внешней проверки, включающей: проверку наличия сертификатов качества изготовителя; проверку сохранности упаковки электродов, проволоки и флюсов; проверку соответствия электродов требованиям технических условий.
2. В столбце 7 делается пометка «вторая прокатка», для материалов прошедших вторую прокатку.
3. В столбце 8 срок годности после прокатки возвратных сварочных материалов: электроды с основным покрытием – 5 суток, сварочных материалов – 15 суток, порошковых проволок – 1-3 месяца в зависимости от марки.
4. В столбцах 11, 12 режим прокатки, приведенный в соответствующем документе (ГОСТ, ОСТ, ТУ) или на этикетке.
5. Дата, указанная в столбце 14, и масса должны соответствовать данным столбцов 2 и 4 при оформлении возврата.

№ п/п	Дата поступления	Наименование материала и его условное обозначение	Масса, кг., количество пачек, мотков, мешков	Вид упаковки	№ сертификата № партии, плавки	Особые отметки
1	2	3	4	5	6	7

Срок годности, сут, мес	Сведения о подготовке сварочных материалов перед выдачей в производство				Подпись лица ответственного за подготовку	Данные о возврате
	Дата прокатки	Масса прокатенного материала	Температура прокатки, °С	Время прокатки, час		
8	9	10	11	12	13	14

Пронумеровано и прошнуровано _____ страниц
 печать



ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ
ЗНАК

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ
ЗНАК

г. Тольятти

Договор №6АП/2018

«22» октября 2018 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Средневолжский сертификационно-диагностический центр «Дельта» (ООО «ССДЦ «Дельта»), именуемое в дальнейшем «Центр», в лице директора Ковтунова Александра Ивановича, действующего на основании Устава, с одной стороны, и Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат» (НОУ ДПО НУК), именуемое в дальнейшем «Предприятие», в лице директора Карханина Константина Николаевича, действующего на Устава, с другой стороны, заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. Предмет договора.

Предприятие принимает на себя обязательства по созданию и поддержанию функционирования на своей базе Аттестационного пункта по аттестации сварщиков, а Центр принимает на себя обязательства по обеспечению Аттестационного пункта методическим руководством, организации и проведению практических и теоретических аттестационных экзаменов специалистов сварочного производства и контролю за деятельностью Аттестационного Пункта.

2. Общие положения.

- 2.1. Аттестационный пункт не является самостоятельным юридическим лицом, а создается на базе Предприятия, и предназначен для проведения Центром практических экзаменов по аттестации сварщиков на первый уровень профессиональной подготовки, а также проведения теоретических экзаменов у сварщиков и специалистов сварочного производства на базе Предприятия.
- 2.2. Взаимодействие между Центром и аттестационным пунктом осуществляется через органы управления Предприятия.
- 2.3. Порядок работы и функции аттестационного пункта определяются настоящим договором, «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», утвержденными постановлением ГТН РФ № 63 от 30.10.98 (далее «Правил») и «Положением об аттестационном Пункте», согласно СТО НАКС 62782361-002-2018 и другими руководящими и методическими документами САС.

3. Обязанности Центра.

- 3.1. Центр организует свою деятельность и взаимоотношения с Аттестационным пунктом на основании «Правил», «Положения об аттестационном Центре», СТО НАКС 62782361-002-2018 и других руководящих и методических документов САС.
- 3.2. Центр:
 - заключает договора на аттестацию сварщиков с предприятием и сторонними заказчиками;
 - формирует группы сварщиков для их аттестации по направлению Аттестационного пункта;
 - осуществляет методическое обеспечение и руководство проведением аттестации сварщиков;
 - формирует и утверждает состав экзаменационной комиссии, организует её работу и проведение экзамена;
 - проводит экспертизу предоставленных аттестационной комиссией в Центр аттестационных документов и выдает удостоверение сварщиков;
 - ведет учёт аттестованных сварщиков;
 - обеспечивает единство требований к аттестации сварщиков в соответствии с нормативной документацией НАКС и Федеральной службы по экологическому, техническому и атомному надзору РФ;
 - несёт ответственность за качество проведения аттестации сварщиков.

4. Обязанности Предприятия.

- 4.1. Предприятие для проведения практических и теоретических экзаменов на собственной базе:
 - предоставляет Аттестационному пункту производственные и учебные площади (приведённые в «Положении об аттестационном пункте»);
 - предоставляет Аттестационному пункту сварочное, механическое и испытательное оборудование (приведённое в «Положении об аттестационном пункте»);



- предоставляет Аттестационному пункту квалифицированный персонал для технического обеспечения проведения аттестации сварщиков (в соответствии с приказом по предприятию);
- предоставляет Аттестационному пункту необходимую оснастку, сварочные и вспомогательные материалы, необходимую оргтехнику, необходимую для функционирования Аттестационного пункта в соответствии с СТО НАКС 62782361-002-2018;
- организует и направляет работу Аттестационного пункта в части технического и материального обеспечения аттестации сварщиков;
- обеспечивает изготовление деталей для сварки контрольных сварных соединений необходимых для проведения экзаменов в аттестационном пункте;
- обеспечивает проведение неразрушающего контроля сварных соединений и их механические испытания самостоятельно или силами сторонних организаций, имеющих необходимые разрешительные документы.

4.2. Предприятие обязует Аттестационный Пункт:

- предоставлять в Центр всю документацию по проведённой аттестации сварщиков;
- проводить практические экзамены сварщиков, включая контроль, использование сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования; соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;
- проводить контроль качества выполненных сварных соединений методами установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
- совместно с Центром проводить теоретические экзамены сварщиков и специалистов сварочного производства;
- вести делопроизводство и архив АП.

4.3. Правовые и имущественные взаимоотношения Предприятия с Центром определяются на основании действующего законодательства.

5. Стоимость работ и порядок расчётов.

- 5.1. Стоимость работ по аттестации сварщиков Предприятия отражается в двухстороннем договоре между Центром и Предприятием и определяется на основании сметы Центра.
- 5.2. В случае аттестации сварщиков Предприятия, предприятие перечисляет указанную в счете сумму на расчетный счет Центра.
- 5.3. Стоимость работ по аттестации сварщиков сторонних организаций (далее «Заказчиков») отражается в трехстороннем договоре между центром, Предприятием и Заказчиком и определяется на основании сметы Центра (за теоретический экзамен) и сметы Предприятия (за практический экзамен).
- 5.4. В случае аттестации сварщиков Сторонних организаций – «Заказчиков», Заказчик перечисляет финансовые средства по двум направлениям, в соответствии с трехсторонним договором: на расчетный счет Предприятия (в качестве оплаты за практический экзамен) и на расчетный счет Центра (в качестве оплаты за теоретический экзамен).
- 5.5. Финансовые взаимоотношения между Центром и АП осуществляются в соответствии с Уставом Центра, «Положением об Аттестационном Центре», «Положением об Аттестационном Пункте».

6. Ответственность сторон.

- 6.1. В случае задержки сроков проведения аттестации, вызванных действиями одной из сторон и связанных с этим увеличением расходом Центра или Предприятия, виновная сторона возмещает другой стороне понесённые ей убытки в размерах, оговорённых в договоре на проведение аттестации.
- 6.2. Возмещение убытков не освобождает стороны от выполнения обязательств по настоящему договору.

7. Срок действия договора.

- 7.1. Настоящий договор заключается на срок с «22» октября 2018 г. по «31» декабря 2021 г.
- 7.2. Действие договора может быть прекращено по обоюдному согласию сторон, либо в случае нарушения одной из сторон требований аттестации, либо при систематических нарушениях п.5. Настоящего договора.
- 7.3. При намерении досрочно прекратить действие договора сторона – инициатор извещает другую сторону не позднее чем за один месяц до даты досрочного прекращения договора.



НОУ ДПО НУК

Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»

Выпуск 2

Изменение 0

Положение о СВР-10АЦ-6АП
ПП-6АП-02/19

Лист 67 из 70

Приложение 19
Инструкция по безопасному ведению работ
при проведении практического экзамена

СОГЛАСОВАНО

Директор
НОУ ДПО НУК

К.Н. Карханин
2019 г.



УТВЕРЖДАЮ


Директор
ООО «ССАЦ «Дельта»

А.И. Ковтунов
2019 г.



ИНСТРУКЦИЯ
ПО БЕЗОПАСНОМУ ВЕДЕНИЮ РАБОТ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ
ПРАКТИЧЕСКОГО ЭКЗАМЕНА СВАРЩИКОВ
(проверки практических навыков)

Новокуйбышевск, 2019 г.

 НОУ ДПО НУК	Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Новокуйбышевский учебный комбинат»		Положение о СВР-10АЦ-6АП ПП-6АП-02/19
	Выпуск 2	Изменение 0	Лист 68 из 70

1. Вводная часть.

Настоящий документ устанавливает правила и приёмы безопасной работы при проведении практического экзамена при аттестации сварщиков.

В целях безопасного проведения сварочных работ при аттестации, сварщик должен твёрдо знать все основные правила техники безопасности при выполнении сварочных работ.

Несоблюдение правил техники безопасности при сварке может привести к поражению электрическим током и излучением дуги, ожогам жидким металлом, отравлению вредными газами, взрыву сосудов с газами, находящимися под давлением, и пожарам.

2. Общие требования безопасности.

2.1. К выполнению сварочных работ допускаются аттестуемые после соответствующего инструктажа, проверки знаний по технике безопасности и оформлении результата в специальном журнале.

2.2. Работать в брезентовом костюме или брезентовом фартуке, для защиты рук применять брезентовые или кожаные рукавицы.

2.3. Во время работы нужно быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры и не отвлекать других.

2.4. Приступая к работе важно правильно организовать рабочее место:

2.4.1. Содержать рабочее место в чистоте и порядке;

2.4.2. Не допускать загромождения рабочего места и проходов посторонними предметами;

2.4.3. Детали и образцы держать в устойчивом положении на подкладках или стеллажах.

2.5. Нельзя касаться находящихся в движении частей механизмов, прикасаться к токоведущим частям, электрическим проводам (даже изолированным) кабелям, шинам, клеммам, патронам освещения и прочее, не наступать на лежащие на полу переносные электропровода, т.к. при плохой изоляции может произойти поражение электрическим током.

2.6. Запрещается протирать детали бензином, керосином и т.п. непосредственно перед сваркой.

2.7. Следить, чтобы руки, обувь и одежда были всегда сухими.

3. Требования к оборудованию.

3.1. Сварочные провода должны быть соединены способом пайки, сварки или при помощи соединительных муфт с изолирующей оболочкой.

3.2. Все маховички, рукоятки и т.п., к которым сварщик прикасается в процессе сварки, должны быть сделаны из диэлектрического материала.

3.3. Горелки для сварки не должны иметь открытых токоведущих частей, а рукоятки их должны быть покрыты диэлектрическим и теплоизолирующим материалом.

3.4. Горелка должна быть удобна в работе, обеспечивать простую и быструю установку и замену электродов.

3.5. Баллон для хранения аргона окрашивается в серый цвет.

3.6. Редукторы, используемые для сварки в защитных газах, должны быть выкрашены в чёрный цвет.

3.7. Предохранять баллоны от ударов, толчков и т.д.; не располагать их вблизи источников тепла.

3.8. Единичные баллоны должны транспортироваться на ручных тележках или специальных носилках. Запрещается переносить баллоны на руках.

3.9. У рабочего места баллоны должны быть установлены вертикально и закреплены в специальных стойках.

3.10. Баллоны со сжатым аргоном следует устанавливать от сварочной горелки на расстоянии не менее 5 м, а от приборов отопления — не менее 1 м. При наличии экранов эти расстояния могут быть уменьшены.



- 3.11. Рабочее место должно быть оборудовано достаточно мощной местной вентиляцией, особенно при сварке цветных металлов, когда возможно выделение цинка, свинца, меди и т.п.
- 3.12. При сварке алюминия и его сплавов выделяется значительное количество аэрозолей. Предельно допустимая концентрация пыли алюминия, окиси алюминия и сплавов алюминия составляет 2мг/м
- 3.13. Напряжение холостого хода источника питания не должно превышать 80 Вольт во всём диапазоне регулирования сварочного тока.
- 3.14. Устройство дистанционного управления источником питания должно обеспечивать: включение и отключение источника питания, плавное регулирование сварочного тока.
- 3.15. Должна быть предусмотрена блокировка включения сварочной цепи при отсутствии охлаждающей воды в горелках.
- 3.16. Сварочный трансформатор должен быть занулён на корпус, а корпус и все металлические части заземлены.
- 3.17. Не разрешается отсоединять сварочный провод рывком, не подходя к реостату.
- 3.18. О замеченных неисправностях оборудования доложить мастеру и без его указания к работе не приступать.

4. Специальные требования к безопасности.

- 4.1. После окончания работы выключить рубильник сварочного аппарата, а при работе на полуавтомате перекрыть воду; при сварке в защитных газах закрыть вентиль баллона и снять давление на редукторе.
- 4.2. После окончания сварочных работ обследовать все места, куда могут долететь раскалённые частицы металла, искры и вызвать загорание; убедиться, что после работы не осталось тлеющих предметов.
- 4.3. Сдать рабочее место чистым и в полном порядке.
- 4.4. Выключить местную вентиляцию.
- 4.5. Сдать спецодежду, вымыть лицо и руки или принять душ.

Руководитель АП

/О.В. Мальков/



Приложение 20

Форма Журнала регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков

Наименование организации _____

Наименование подразделения _____

ЖУРНАЛ

**регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте
и выполнения контрольных сварных соединений**

Начат « ____ » _____ 20__ г.

Окончен « ____ » _____ 20__ г.

Ответственный за ведение журнала:

Должность _____

ФИО _____

Подпись _____

Дата	Фамилия, Имя, отчество инструктируемого	Год рождения	Профессия, должность инструктируемого	Вид инструктажа (первичный, повторный, внеплановый)	Тема инструктажа (№ инструкции)	Фамилия, Имя, отчество инструктирующего
1	2	3	4	5	6	7

Подпись		Выполнение сварки КСС		
Инструктируемого	Инструктирующего	Шифры технологических карт сварки КСС	КСС выполнил (подпись сварщика)	КСС принял (Ф.И.О. члена комиссии, подпись, дата)
8	9	10	11	12

Согласовано:

Руководитель АП

/О.В. Мальков/