

## Приложение 1

**Утверждено  
Решением НТС НАКС  
Протокол №33 от 09.09.2015 г.**

Организациям - аттестационным центрам по аттестации персонала сварочного производства следует в своей деятельности руководствоваться следующими решениями:

1. С целью унификации и обобщения практики проведения аттестации иностранных граждан в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководитель организации - аттестационного центра не позднее, чем за десять рабочих дней до начала аттестации, информирует дирекцию НАКС письмом с указанием места и сроков проведения аттестации, а также сведений о кандидатах по приведенной ниже форме:

№ п/п	Наименование организации	Ф.И.О. кандидата	Гражданство	Вид аттестации	Способ сварки (для I уровня) Вид деятельности (для II-IV уровня)	Технические устройства

По решению НАКС, в целях методического сопровождения и контроля за проведением аттестации иностранных граждан, в аттестационный центр может быть направлен эксперт САСв, в присутствии которого проводятся аттестационные процедуры.

При проведении аттестации рекомендуется проводить видео или фото регистрацию аттестационных процедур.

2. В связи с наличием в руководящей и нормативно-технической документации разных требований к квалификации (разряду) сварщика для допуска к сварке различных объектов, а так же с учетом возможности изменения квалификационного разряда сварщика в период действия аттестации, необходимо вносить в протокол аттестации и аттестационное удостоверение следующую запись: «Сварщик допускается к сварке согласно области распространения аттестации при наличии разряда, указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку соответствующих конструкций».

3. В целях проверки правильности написания личных данных кандидата в аттестационных документах, член аттестационной комиссии обязан перед проведением аттестационных процедур проверить данное соответствие по документу, удостоверяющему личность кандидата, с последующей регистрацией номера документа в протоколе аттестации.

4. С учетом опыта проведения и оформления процедуры практического экзамена сварщиков, в качестве журнала учета сварочных работ при аттестации сварщиков применять бланки учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен) следующей формы:

### Форма бланка 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 приемке выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)

\* При наличии несоответствий член аттестационной комиссии должен конкретизировать их в виде примечания.

Бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен) оформляется на каждого сварщика и хранится в архивном деле сварщика. Пример оформления приведен в Приложении 1.1.

**Пример оформления бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)**

Ф.И.О. сварщика: Иванов Иван Ильич Номер документа, удостоверяющего личность: Паспорт 07 06 786432  
 Номер заявки 1/ИВ Способ сварки РД Направление производственной деятельности ОХНВП (п. 4, 16)

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 (Соответствует – да не соответствует – нет)	Отметка о соблюдении технологии сварки (Соблюдена – да не соблюдена – нет)	Отметка члена аттестационной комиссии о приемке выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)
1	2	3	4	5	6	7
Т: 20x2	1-M01-20x2	<i>подпись</i>	1-1	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-2	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-3	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-4	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-5	да	да	15.07.15 г., Петров П.П., <i>подпись</i>
Т: 57x4	3-M01-57x4	<i>подпись</i>	1-6	да	нет <sup>1)</sup>	15.07.15 г., Не принято Петров П.П., <i>подпись</i>
			1-7	нет <sup>2)</sup>	-	15.07.15 г., Не принято Петров П.П., <i>подпись</i>
Т: 159x6	2-M01-159x6	<i>подпись</i>	1-8	да	да	16.07.15 г., Федоров И.Н., <i>подпись</i>
Т: 426x10	5-M03-426x10	<i>подпись</i>	1-9	да	нет <sup>3)</sup>	16.07.15 г., Не принято Федоров И.Н., <i>подпись</i>
Л: 10	3-M01-10	<i>подпись</i>	1-10	да	да	16.07.15 г., Федоров И.Н., <i>подпись</i>
Л: 16	5-M01-16	<i>подпись</i>	1-11	да	да	16.07.15 г., Федоров И.Н., <i>подпись</i>

*Примечания:*

1. Режимы сварки не соответствуют режимам, указанным в технологической карте сварки КСС.
2. Величина зазора между стыкуемыми деталями не соответствует указаниям технологической карты сварки КСС.
3. Сварочные материалы, использованные для сварки заполняющего слоя шва, не соответствуют указанным в технологической карте сварки КСС.

Член аттестационной комиссии *подпись* Петров П.П.