Документ предоставлен [КонсультантПлюс](https://www.consultant.ru)

Зарегистрировано в Минюсте России 4 марта 1999 г. N 1721

**ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ГОРНЫЙ И ПРОМЫШЛЕННЫЙ НАДЗОР РОССИИ**

**ПОСТАНОВЛЕНИЕ**

**от 30 октября 1998 г. N 63**

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРАВИЛ АТТЕСТАЦИИ**

**СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Список изменяющих документов  (в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE34D580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588) |  |

Федеральный горный и промышленный надзор России постановляет:

1. Утвердить [Правила](#Par32) аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

2. Первому заместителю Начальника Госгортехнадзора России Е.А. Малову, в недельный срок, утвердить доработанные, с учетом высказанных замечаний и предложений, мероприятия по вводу в действие Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

3. Управлению по котлонадзору и надзору за подъемными сооружениями до 01.12.98 подготовить проект постановления Госгортехнадзора России о разработке нормативных документов по аттестации технологии сварки, сварочных материалов и оборудования.

Начальник Госгортехнадзора России

В.Д.ЛОЗОВОЙ

Утверждены

Постановлением

Госгортехнадзора России

от 30 октября 1998 г. N 63

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Настоящие Правила имеют шифр ПБ 03-273-99 [(Приказ](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501A32087FD32538C77F7EF92F2646094E7D39420F17827AE64E580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 10.07.2017 N 254). |  |

**ПРАВИЛА**

**АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ**

**СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Список изменяющих документов  (в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE34D580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588) |  |

I. Общие положения

1.1. "Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" (далее - Правила) разработаны в соответствии с Федеральным [законом](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501A3B0775D62738C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE24D580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) от 21 июля 1997 г. N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" <\*> и [Положением](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501B370270DC716FC52E2BF72A2E16415E337C4F0E178B78EC1A021D4F28A1E74558CFD59B653Bo1h4O) о Госгортехнадзоре России, утвержденным Указом Президента Российской Федерации от 18.02.93 N 234 <\*\*>.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | КонсультантПлюс: примечание.  [Указ](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501B370270DC716FC52E2BF72A2E16535E6B704D0F098379F94C535Bo1h8O) Президента РФ от 18.02.1993 N 234 утратил силу в связи с изданием [Указа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501A370975D22C65CD7727F52D214956597A704E0E17837AE14507085E70AEE45A46CCC887673914o2h4O) Президента РФ от 14.01.2002 N 20. |  |

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

<\*> Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, N 30, ст. 3588.

<\*\*> Собрание актов Президента и Правительства Российской Федерации, 1993, N 8, ст. 657.

1.2. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства проводится в целях установления достаточности их теоретической и практической подготовки, проверки их знаний и навыков и предоставления права сварщикам и специалистам сварочного производства выполнять работы на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.

1.3. Система аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (САСв) - комплекс требований, определяющих правила и процедуру аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, реконструкции, монтажу и ремонту оборудования и объектов, надзор за которыми осуществляет Госгортехнадзор России.

1.4. САСв определяет:

- уровни профессиональной подготовки специалистов сварочного производства;

- структуру и принципы формирования аттестационных органов;

- требования к образованию и специальной подготовке сварщиков и специалистов сварочного производства;

- порядок аттестации сварщиков;

- порядок аттестации специалистов сварочного производства;

- порядок ведения реестра системы аттестации.

1.5. САСв устанавливает четыре уровня профессиональной подготовки:

I уровень - аттестованный сварщик;

II уровень - аттестованный мастер-сварщик;

III уровень - аттестованный технолог-сварщик;

IV уровень - аттестованный инженер-сварщик.

Присвоение уровня не отменяет присвоенного квалификационного разряда по действующей системе согласно Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов [(ОКЗ 016-94)](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501830057FDE2138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE64E580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO), введенному в действие Постановлением Госстандарта России от 26.12.94 N 367.

1.6. Аттестованные сварщики и специалисты сварочного производства допускаются к выполнению тех видов деятельности, которые указаны в их аттестационных удостоверениях.

1.7. Специалисты сварочного производства, участвующие в работе аттестационных органов, должны быть аттестованы на право проведения работ по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

1.8. В настоящих Правилах использованы основные понятия, термины и определения по сварочному производству и аттестации персонала по сварочному производству, приведенные в [приложении 1.](#Par174)

II. Организационная структура системы аттестации

сварщиков и специалистов сварочного производства

2.1. Организационная структура САСв включает в себя:

- Госгортехнадзор России;

- Национальный аттестационный комитет по сварочному производству (НАКС);

- головные аттестационные центры (ГАЦ);

- аттестационные центры (АЦ);

- аттестационные пункты (АП).

2.2. Госгортехнадзор России:

- устанавливает порядок подготовки и проверки знаний промышленного персонала (основных профессий) и специалистов подконтрольных предприятий и объектов по вопросам безопасного ведения работ и контролирует его соблюдение;

абзацы третий - четвертый исключены. - [Приказ](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE34A580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588.

2.3. НАКС является организационно-структурной частью САСв. Его деятельность определяется требованиями Федерального [закона](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F349501A3B097FD42538C77F7EF92F2646094E7D39420F17837BE146580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) от 12.01.96 N 7-ФЗ "О некоммерческих организациях" <\*>, Уставом и Положением о НАКС, утвержденными и зарегистрированными в установленном порядке.

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

<\*> Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, N 3, ст. 145.

При реализации системы аттестации НАКС в соответствии с Уставом обеспечивает:

- разработку и представление Госгортехнадзору России для утверждения нормативных и методических документов по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;

- проведение экспертных обследований создаваемых аттестационных центров;

- методическое и консультационное содействие деятельности аттестационных центров;

- обобщение опыта деятельности аттестационных центров и международного опыта по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства для разработки предложений по совершенствованию системы аттестации.

2.4. Головные аттестационные и аттестационные центры - организации, осуществляющие проверку знаний и умений аттестуемых сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с требованиями настоящих Правил. Центры учреждают в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации. В своей деятельности центры руководствуются требованиями Устава и Положения об аттестационных центрах, утвержденных и зарегистрированных в установленном порядке.

Абзац исключен. - [Приказ](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE34B580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588.

2.5. Аттестация сварщиков выполняется на производственной базе аттестационного центра или его аттестационных пунктов. Аттестационный пункт - орган САСв в составе аттестационного центра, обеспечивающий проведение аттестационных экзаменов сварщиков и действующий на основании Положения об аттестационном пункте, утвержденном в установленном порядке.

2.6. Прием аттестационных экзаменов осуществляется аттестационными комиссиями.

Состав аттестационных комиссий аттестационных центров формируется из квалифицированных специалистов сварочного производства II, III и IV уровней, прошедших аттестацию на право работы в аттестационных органах, далее - экзаменаторов.

Абзац исключен. - [Приказ](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE348580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588.

2.7. В состав аттестационных комиссий должны входить:

- при аттестации сварщиков на I уровень - не менее одного специалиста IV и двух специалистов III и / или II уровня;

- при аттестации специалистов на II и III уровень - не менее одного специалиста IV и двух специалистов III уровня;

- при аттестации специалистов на IV уровень - не менее трех специалистов IV уровня.

Примечания. 1. В состав аттестационной комиссии не должны входить представители организации - работодателя, а также лица, осуществлявшие обучение (специальную подготовку) аттестуемых сварщиков и специалистов сварочного производства.

2. По представлению своих территориальных органов на основании экспертного заключения НАКС Госгортехнадзор России может разрешить отдельным предприятиям (организациям) включать в состав аттестационных комиссий для первичной и внеочередной аттестаций сварщиков специалистов этого предприятия, аттестованных на право работы в аттестационных комиссиях в соответствии с требованиями настоящих Правил, при условии, что председателем комиссии является независимый представитель аттестационного центра.

3. Для указанных выше предприятий (организаций) допускается возможность проведения дополнительной и периодической аттестаций сварщиков, работающих на этом предприятии (организации), аттестационными комиссиями, сформированными из работников этого предприятия, аттестованных на право работы в аттестационных комиссиях в соответствии с требованиями настоящих Правил. Дополнительная аттестация проводится по способу сварки, на который сварщик аттестован при первичной аттестации.

2.8. Кандидаты, претендующие на присвоение уровня профессиональной подготовки, имеют право обращаться в любой аттестационный центр. Аттестационные удостоверения, выдаваемые центрами аттестованным сварщикам и специалистам сварочного производства, действительны на всей территории России.

III. Требования к профессиональной подготовке

сварщиков и специалистов сварочного производства

3.1. Кандидат, претендующий па получение какого-либо уровня, должен иметь общее образование и профессиональную подготовку в соответствии с требованиями, приведенными в [приложении 2,](#Par263) табл. 1.

3.2. Перед аттестацией сварщиков и специалистов сварочного производства должна проводиться специальная подготовка.

(в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE349580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588)

Программы должны составляться с учетом уровня профессиональной подготовки специалистов и направлений их производственной деятельности и включать разделы по сварочному оборудованию, основным и сварочным материалам, технологии сварки, контролю качества сварных соединений, дефектам сварных соединений и способам их исправления, а также правилам безопасного выполнения сварочных работ.

По решению комиссии к аттестации могут быть допущены специалисты сварочного производства, прошедшие специальную подготовку самостоятельно в соответствии с утвержденной программой.

3.3. Требования к необходимому производственному стажу работы по специальности аттестуемых сварщиков и специалистов сварочного производства приведены в приложении 2, [табл. 2](#Par299) и [3.](#Par326)

IV. Аттестация сварщиков

4.1. Сварщики подлежат аттестации на право выполнения сварочных и наплавочных работ конкретными видами (способами) сварки плавлением, осуществляемыми вручную, механизированными (полуавтоматическими) и автоматизированными методами при работах на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.

Настоящие Правила могут быть применены при аттестации сварщиков, выполняющих сварочные и наплавочные работы другими видами (способами) сварки, на которые аттестационными органами разработаны методические документы по аттестации, например по контактной сварке, восстановительной и усиливающей наплавке, пайке металлов, сварке неметаллических материалов и др.

4.2. После аттестации сварщику присваивается I уровень профессиональной подготовки (аттестованный сварщик).

4.3. Аттестация сварщиков подразделяется на первичную, дополнительную, периодическую и внеочередную.

4.4. Первичную аттестацию проходят сварщики, не имевшие ранее допуска к сварке и / или наплавке (далее по тексту - сварка) соединений оборудования, конструкций и трубопроводов, подконтрольных Госгортехнадзору России.

Для сварщиков, аттестованных по "Правилам аттестации сварщиков", утвержденных Госгортехнадзором России 16 марта 1993 г., первичной считается первая аттестация в соответствии с требованиями настоящих Правил, которую они проходят по завершении срока действия аттестационного удостоверения старого образца.

4.5. Дополнительную аттестацию проходят сварщики, прошедшие первичную аттестацию, перед их допуском к сварочным работам, не указанным в их аттестационных удостоверениях, а также после перерыва свыше 6 месяцев в выполнении сварочных работ, указанных в их аттестационных удостоверениях. При дополнительной аттестации сварщики сдают специальный и практический экзамены.

4.6. Периодическую аттестацию проходят все сварщики в целях продления указанного срока действия их аттестационных удостоверений на выполнение соответствующих сварочных работ. При периодической аттестации сварщики сдают специальный и практический экзамены.

4.7. Внеочередную аттестацию должны проходить сварщики перед их допуском к выполнению сварки после их временного отстранения от работы за нарушение технологии сварки или повторяющееся неудовлетворительное качество выполненных ими производственных сварных соединений. При внеочередной аттестации сварщики сдают общий, специальный и практический экзамены.

4.8. К первичной аттестации допускаются сварщики, имеющие:

- разряд не ниже указанного в руководящей и нормативно-технической документации на сварку объектов, подконтрольных Госгортехнадзору России;

- необходимый минимальный производственный стаж работы по специальности;

- свидетельство о прохождении специальной теоретической и практической подготовки по аттестуемому направлению деятельности.

В случае если сварщик имеет опыт работы по ручной сварке, то в стаж его работы при аттестации на сварку механизированными и автоматическими способами сварки разрешается засчитывать стаж работы по ручной сварке.

В случае если сварщик имеет опыт работы по механизированным способам сварки, то в стаж его работы при аттестации на сварку автоматическими способами сварки разрешается засчитывать стаж работы по механизированным способам сварки.

В случае, если кандидат самостоятельно представляет заявку на проведение аттестации, он должен иметь разряд не ниже 4-го.

4.9. Аттестуемый сварщик должен уметь выполнять сварочные работы с соблюдением требований технологической документации и правил безопасности.

4.10. Порядок аттестации сварщиков изложен в "Технологическом [регламенте](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D12038C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE64F580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства".

V. Аттестация специалистов сварочного производства

5.1. Аттестация специалистов сварочного производства II, III и IV уровней производится по направлению их производственной деятельности при изготовлении, монтаже, реконструкции и ремонте оборудования, трубопроводов и конструкций, подконтрольных Госгортехнадзору России.

5.2. Видами производственной деятельности специалистов сварочного производства, по которым проводится их аттестация, являются:

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

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

5.3. Перечень специалистов сварочного производства, подлежащих аттестации, и требуемый уровень профессиональной подготовки определяются территориальными органами Госгортехнадзора России по представлению работодателя или кандидата на аттестацию.

В обязательном порядке аттестации подлежат следующие специалисты:

- на II уровень: специалисты, чьи письменные или устные указания являются обязательными для исполнения сварщиками при проведении сварочных работ (мастера, прорабы и т.п.);

- на III уровень: специалисты, являющиеся руководителями отдельных подразделений предприятия, обеспечивающих выполнение сварочных работ, и чья подпись необходима и достаточна для использования на предприятии документов, определяющих технологию проведения сварочных работ (начальники отделов, лабораторий, секторов, технических бюро, руководители рабочих групп и т.п.);

- на IV уровень: специалисты, являющиеся руководителями службы сварки предприятия (организации), чья подпись необходима и достаточна для утверждения руководством предприятия (организации) руководящих и нормативных документов по выполнению всех видов сварочных работ (главные, их заместители и т.п.).

5.4. К аттестации допускаются инженерно-технические работники, отвечающие требованиям [подраздела 4.](#Par113)

5.5. Аттестация специалистов сварочного производства на II, III и IV уровни подразделяется на первичную, дополнительную, периодическую и внеочередную.

5.6. Первичную аттестацию проходят специалисты сварочного производства перед их допуском к работам, указанным в [п. 6.2.](#Par163)

Первичной считается аттестация, проводимая впервые в соответствии с требованиями настоящих Правил.

5.7. Дополнительную аттестацию проходят специалисты сварочного производства, прошедшие первичную аттестацию в случаях:

- допуска к видам производственной деятельности, не указанным в их аттестационных удостоверениях;

- при введении в действие новых нормативных документов Госгортехнадзора России;

- при перерыве в работе по специальности свыше одного года.

5.8. Периодическую аттестацию проходят специалисты сварочного производства в целях продления срока действия их аттестационных удостоверений на выполнение соответствующих видов производственной деятельности.

5.9. Внеочередную аттестацию проходят специалисты сварочного производства перед их допуском к работам после отстранения от выполнения видов работ, указанных в их аттестационных удостоверениях, по требованию работодателя или представителей Госгортехнадзора России в соответствии с действующим законодательством.

5.10. Объем специальной теоретической подготовки специалистов сварочного производства перед дополнительной или внеочередной аттестацией устанавливается аттестационным центром на основании заявки работодателя в соответствии с утвержденными программами.

5.11. Порядок аттестации специалистов сварочного производства изложен в "Технологическом [регламенте](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D12038C77F7EF92F2646094E7D39420F178379E54A580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства".

VI. Учет аттестованных сварщиков и специалистов

сварочного производства

6.1. Аттестованные лица получают аттестационные удостоверения установленной формы.

Срок действия удостоверения при первичной аттестации для сварщиков - 2 года, для специалистов сварочного производства II и III уровней - 3 года, а IV уровня - 5 лет.

6.2. Порядок учета сварщиков и специалистов сварочного производства приведен в "Рекомендациях по ведению реестра системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" - [приложение 3.](#Par360)

VII. Контроль за соблюдением правил аттестации

сварщиков и специалистов сварочного производства

Исключен. - [Приказ](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE346580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588.

Приложение 1

ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ, ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ,

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В НАСТОЯЩИХ ПРАВИЛАХ

1. Профессиональная - процесс получения профессиональных знаний,

подготовка мастерства и опыта, которые дают

возможность сварщикам и инженерно-

техническим работникам надлежащим образом

выполнять задачи в области сварочного

производства.

2. Уровень - степень соответствия сварщика или

профессиональной специалиста сварочного производства

подготовки требованиям настоящих Правил, определяющая

возможность его привлечения к выполнению

соответствующих видов деятельности на

объектах, подконтрольных Госгортехнадзору

России.

3. Специальная - процесс получения необходимых

подготовка теоретических знаний и практических

навыков, учитывающих особенности

выполнения сварных соединений конкретного

оборудования, металлических конструкций и

трубопроводов на объектах, подконтрольных

Госгортехнадзору России.

4. Кандидат - лицо, претендующее на сдачу аттестационных

экзаменов.

5. Специализированная - организация, осуществляющая руководство по

научно- выбору материалов, способов, технологий и

исследовательская контроля, обеспечению качества

организация изготовления оборудования и трубопроводов

на объектах соответствующей отрасли,

подконтрольных Госгортехнадзору России, и

указанная в соответствующих документах

Госгортехнадзора России.

6. Экзаменатор - специалист сварочного производства,

аттестованный по настоящим Правилам на

право участия в работе органов по

подготовке и аттестации персонала в

области сварки, применительно к конкретным

группам объектов.

7. Аттестационная - группа экзаменаторов, назначенная приказом

комиссия аттестационного центра для приема

аттестационных экзаменов у сварщиков или

специалистов сварочного производства.

8. Общий экзамен - экзамен на знание основных положений

теории и практики сварочного производства.

9. Специальный - экзамен на знание особенностей технологий

экзамен сварочного производства конкретных

объектов, сварку которых выполняет

(обеспечивает) сварщик или специалист

сварочного производства.

10. Аттестационное - документ, выданный на основании

удостоверение результатов аттестации и подтверждающий

возможность использования аттестованного

лица при выполнении сварочных работ.

11. Экспертиза - проверка аттестационного центра с целью

аттестационного его соответствия установленным требованиям

центра при проведении работ по аттестации

персонала в области сварки.

12. Инспекционный - проверка, проводимая НАКС по поручению

контроль Госгортехнадзора России или по собственной

аккредитованного инициативе с целью подтверждения, что

аттестационного деятельность аттестационного центра

центра продолжает соответствовать установленным

требованиям.

Приложение 2

ТРЕБОВАНИЯ

К КАНДИДАТАМ НА АТТЕСТАЦИЮ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Список изменяющих документов  (в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE347580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588) |  |

Таблица 1. Требования к подготовке кандидатов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Уровень | Минимальное  общее  образование | Профессиональная подготовка  по сварочному производству |
| I | Среднее;  неполное  среднее | Подготовка в профтехучилищах, на спецкурсах  (в т.ч. по месту работы) по программам,  утвержденным в установленном порядке |
| II | Среднее,  среднее  техническое;  высшее  техническое | Подготовка в центрах повышения квалификации  по программам, утвержденным в установленном  порядке, а также самостоятельно в процессе  работы в области сварки |
| III | Высшее  техническое;  среднее  техническое  по  сварочному  производству | Повышение квалификации в центрах повышения  квалификации. Необходимые знания могут быть  получены лицами с высшим и средним  техническим образованием также  самостоятельно в процессе работы  в области сварки |
| IV | Высшее  специальное  по свароч-  ному произ-  водству <\*> | Повышение квалификации в центрах повышения  квалификации или самостоятельно в процессе  работы в области сварки |

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

<\*> 1. Высшее специальное образование по сварочному производству для лиц с высшим техническим образованием может быть получено путем профессиональной переподготовки в вузах или институтах повышения квалификации в соответствии с [Законом](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300771D72038C77F7EF92F2646094E7D39420F178378E24C580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) РФ "Об образовании" в редакции Федерального закона от 13.01.96 N 12-ФЗ (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, N 3, ст. 150).

2. IV уровень могут получать лица, не имеющие высшего специального образования по сварочному производству, но имеющие ученые степени кандидатов или докторов технических наук по сварочной специальности.

Таблица 2. Требования к минимальному стажу работы

по специальности, необходимому для допуска сварщика

к первичной аттестации

|  |  |
| --- | --- |
| Способы сварки и наплавки | Минимальный стаж  работы по способу  сварки, мес. |
| 1. Ручная дуговая, газовая, механизированная  неплавящимся и плавящимся электродами  в защитных газах, в т.ч. вварка труб  в трубные решетки | 12 <\*> |
| 2. Ручная неплавящимся электродом в инертных  газах, автоматическая и механизированная  под флюсом, автоматическая неплавящимся и  плавящимся электродом в защитных газах,  электрошлаковая, электронно-лучевая,  плазменная | 6 <\*> |

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

<\*> Решением аттестационной комиссии минимальный производственный стаж может быть уменьшен, но при этом в любом случае он должен составлять не менее шести месяцев для аттестации на допуск к ручной и полуавтоматической сварке и не менее трех месяцев для аттестации на допуск к автоматической сварке.

Для выполнения сварных соединений неответственных конструкций к первичной аттестации могут быть допущены выпускники профессионально-технических училищ или учебных комбинатов, не имеющие производственного стажа.

(в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE347580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588)

Таблица 3. Требования к минимальному стажу работы

по специальности, необходимому для допуска специалиста

сварочного производства к первичной аттестации

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Общее образование | Стаж работы, мес. | | | | |
| аттестация  на II уровень | аттестация  на III уровень | | аттестация  на IV уровень | |
| неаттесто-  ванный | специа-  лист  II ур. | неат-  тесто-  ванный | специа-  лист  III ур. | неат-  тесто-  ванный |
| Высшее техническое  по сварочному  производству | 6 | 6 | 18 | 12 | 36 |
| Среднее техническое  по сварочному  производству | 9 | 9 | 24 | - | - |
| Высшее техническое,  среднее техническое | 12 | 12 | 36 | - | - |
| Среднее | 36 | - | - | - | - |

(-) - кандидат не может быть аттестован на соответствующий уровень.

Приложение 3

Рекомендуемое

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО ВЕДЕНИЮ РЕЕСТРА СИСТЕМЫ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ

И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Список изменяющих документов  (в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE24E580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588) |  |

1. Область применения

1.1. Настоящие "Рекомендации..." определяют порядок регистрации объектов и документов САСв в реестре системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (далее - реестр).

1.2. Сведения об объектах и документах САСв являются информацией САСв только после их регистрации в реестре.

1.3. Исполнительная дирекция НАКС, головные аттестационные центры и аттестационные центры могут осуществлять информационное обслуживание органов Госгортехнадзора России, органов государственного управления, других юридических и физических лиц по вопросам аттестации только на основании данных, внесенных в реестр.

1.4. Сведения реестра, такие, как номера аттестационных удостоверений конкретных специалистов, уровень профессиональной подготовки специалиста, наличие аттестата у органа, проводящего экзамены, список головных аттестационных центров и аттестационных центров, стоимость услуг по аттестации подлежат периодическому опубликованию в открытой печати.

(в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE24F580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588)

2. Общие положения

2.1. Реестр ведется с целью:

- учета аттестационных удостоверений, выдаваемых сварщикам и специалистам сварочного производства, аттестованным в САСв;

- учета, накопления и хранения официальной информации САСв;

- исключения возможности применения норм, правил и процедур, не предусмотренных в САСв;

- исключения возможности проведения работ по аттестации юридическими и физическими лицами, не аккредитованными в САСв.

2.2. НАКС использует данные реестра с целью:

- формирования и осуществления технической политики САСв;

- контроля и управления САСв;

- информационного обслуживания Госгортехнадзора России и органов государственной власти и управления, заинтересованных юридических и физических лиц и общественных организаций.

2.3. Работодатели (предприятия и организации), пользующиеся услугами аттестованного персонала, используют данные реестра с целью информирования потребителей или получения подтверждения о соответствии профессиональной подготовки персонала установленным требованиям.

3. Объекты регистрации

3.1. Регистрации и учету в реестре подлежат объекты регистрации по следующим разделам:

- организационно-методические документы САСв;

- решения руководящих органов САСв;

- лицензированные органы САСв;

- аттестованный персонал САСв.

3.2. Объекты регистрации вносятся в реестр на следующих основаниях:

- руководящие документы САСв - на основании приказа Президента НАКС об утверждении документа;

- аттестационные центры - на основании аттестата соответствия, выданного НАКС;

(в ред. [Приказа](consultantplus://offline/ref=837D54A40D3DA24AAF4169D0D4F3495018300874D42138C77F7EF92F2646094E7D39420F17837AE24C580D4B61F6EB5959D2CB9A7B3B1624o3hDO) Ростехнадзора от 17.10.2012 N 588)

- аттестационные пункты - на основании письменного представления аттестационного центра и экспертного заключения НАКС;

- специалисты I, II и III уровней профессиональной подготовки - на основании информации аттестационного центра либо головного аттестационного центра об их аттестации;

- специалисты IV уровня профессиональной подготовки - на основании представления головного аттестационного центра об их аттестации;

- аттестованные эксперты - на основании протокола Управляющего научно-технического совета НАКС об утверждении эксперта;

- аттестованные экзаменаторы - на основании протокола аттестационного центра, проводившего их аттестацию;

- решения о приостановлении или исключении из реестра объектов регистрации - на основании приказа Президента НАКС.

3.3. Без регистрационного номера реестра аттестационные удостоверения сварщиков, специалистов и экзаменаторов, экспертов, решения о признании, решения о приостановлении или исключении из реестра объектов регистрации считаются недействительными.

4. Правила ведения реестра

4.1. Управление ведением реестра осуществляет Исполнительная дирекция НАКС в соответствии с Уставом.

4.2. Держателем регистрационных документов САСв, решений руководящих органов САСв и аккредитованных органов САСв является Исполнительная дирекция НАКС, а номеров аттестационных удостоверений сварщиков, специалистов сварочного производства и экзаменаторов - аттестационные центры.

4.3. Исполнительная дирекция НАКС разрабатывает необходимые рабочие инструкции ведения реестра, формы учета объектов регистрации и выдачи информации.

4.4. Формы учета объектов регистрации САСв:

4.4.1. Организационно-методические документы САСв:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N  п/п | Наименование  документа | Регистрационный  номер | Дата  введения | Дата  проведения  изменений | Примечания |
|  |  |  |  |  |  |

Примечание. Раздельно осуществляют учет основных руководящих документов и изменений к ним, методических документов (программ, сборников экзаменационных вопросов и практических заданий и др.).

4.4.2. Решения руководящих органов САСв:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N  п/п | Содержание  решения | Дата  принятия | Ответственный  за исполнение | Срок  исполнения | Примечания |
|  |  |  |  |  |  |

Примечание. Решения регистрируют отдельно по группам:

- о признании аттестатов, выданных другими системами аттестации;

- о приостановлении действия объектов регистрации;

- об исключении из реестра объектов регистрации;

- решения об аннулировании договоров о признании аттестационных пунктов;

- решения об аннулировании аттестатов экспертов;

- решения об аннулировании аттестационных удостоверений сварщиков, специалистов сварочного производства и экзаменаторов;

- решения о внесении изменений в аттестационные удостоверения сварщиков и специалистов сварочного производства;

- другие.

4.4.3. Лицензированные органы САСв:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N  п/п | Наименова-  ние, юриди-  ческий адрес | Регистра-  ционный  номер | Область  лицензи-  рования | Срок  действия  аккреди-  тации | Срок  инспек-  ционного  контроля | Примечания |
|  |  |  |  |  |  |  |

Примечание. Отдельно регистрируют головные аттестационные центры, аттестационные центры и аттестационные пункты.

4.4.4. Аттестованный персонал САСв

4.4.4.1. Учет экспертов осуществляют по форме:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| N  п/п | Фамилия,  имя, отчество | Место работы,  должность | Номер  удостоверения | Примечания |
|  |  |  |  |  |

4.4.4.2. Учет экзаменаторов и аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства осуществляют по форме:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N  п/п | Фамилия,  имя,  отчество | Место  работы,  должность | Область  распрост-  ранения  аттестации | Номер  удосто-  верения | Уровень  профессио-  нальной  подготовки | Примечания |
|  |  |  |  |  |  |  |

Примечание. Отдельно регистрируют экзаменаторов, сварщиков и специалистов различных уровней.

4.5. Ведение реестра

4.5.1. Ведение реестра предусматривает проведение следующих работ:

- внесение регистрационных записей, касающихся организационно-методических документов и лицензированных органов САСв, решения руководящих органов САСв;

- внесение в реестр данных об аттестованных сварщиках и специалистах сварочного производства на основании ежеквартальных отчетов головных аттестационных центров;

- внесение в реестр данных об аттестованных экзаменаторах на основании ежеквартальных отчетов головных аттестационных центров;

- внесение в реестр данных об экспертах на основании ежеквартальных данных НАКС;

- ведение архива представленных на регистрацию документов;

- подготовка к изданию материалов реестра;

- проведение анализа содержащейся в реестре информации;

- информационное обслуживание Госгортехнадзора России и других заинтересованных органов, организаций, юридических и физических лиц.

4.5.2. Внесение регистрационных записей:

- объем информации, вносимой в реестр по каждому объекту регистрации, устанавливается решением Президента НАКС по согласованию с Исполнительной дирекцией НАКС с учетом необходимого информационного обслуживания потребителей;

- для регистрации представляются копии документов комплектно;

- после регистрации документы направившей их организации не возвращаются, а направляются в архивный фонд;

- регистрация проводится в срок до 10 дней, начиная с даты поступления полного комплекта документов.

4.5.3. Изменения в реестр вносятся:

- исправлением записи, если обнаружена ошибка. При этом дается ссылка на источник информации, указывается дата проведения изменения, фамилия исполнителя, внесшего изменение, все заверяется его подписью;

- отметкой против регистрационной записи об исключении объекта из реестра с указанием документа, на основании которого исключается объект, и даты исключения. О проведенных изменениях реестр сообщает органам, организациям и лицам, которых касается внесенное изменение, в месячный срок со дня внесения изменения.

4.6. Структура регистрационных номеров

4.6.1. Структура регистрационного номера устанавливается в соответствии со структурой реестра и отражает его разделы и подразделы.

4.6.2. Структура регистрационного номера учитывает следующие требования:

- регистрационным номером основного руководящего документа является присвоенное реестром кодовое обозначение, состоящее из букв "РД САСв", четырехзначного цифрового номера и последних двух цифр года утверждения документа;

- регистрационным номером методического документа является присвоенное реестром кодовое обозначение, состоящее из букв "РД САСв", четырехзначного цифрового номера, последних двух цифр года утверждения документа и буквы "М";

- регистрационным номером аттестационных центров является присвоенный реестром буквенный код, определяемый исходя из территориальной принадлежности аттестационного центра в соответствии с распределением по регионам, регистрационного порядкового номера в регионе, статуса (ГАЦ или АЦ) и названия, например: МР-4АЦ "Сварка";

- регистрационным номером аттестационных пунктов является присвоенный реестром номер аттестационного центра, с которым имеет договор данный пункт, и, через тире, порядковый номер утверждения пункта;

- регистрационный номер аттестационного удостоверения специалиста и / или экзаменатора содержит регистрационный номер АЦ, выдавшего аттестационное удостоверение, через тире, обозначение присвоенного уровня профессиональной подготовки и, через тире, порядковый номер (например: УР-2АЦ-III-00000);

- регистрационный номер удостоверения эксперта содержит кодовое обозначение, состоящее из букв Э-САСв, и, через тире, порядковый номер.

4.7. Анализ информации, содержащейся в реестре:

- анализ информации может проводиться по заданию Президента НАКС;

- анализ информации может проводиться по заданию сторонних организаций, имеющих соответствующие соглашения с НАКС;

- анализ информации может проводиться по договорам с иными сторонними организациями.

4.8. Анализ информации, содержащейся в реестре:

- анализ информации может проводиться по заданию Президента НАКС или Председателя УНТС;

- анализ информации может проводиться по заданию сторонних организаций, имеющих соответствующие соглашения с НАКС;

- анализ информации может проводиться по договорам с иными сторонними организациями.

4.9. Информационное обслуживание осуществляется для:

- Госгортехнадзора России и органов государственного управления - на основании соглашений, заключенных между этими органами и Президентом НАКС;

- общественных организаций и общественности - публикацией информации в периодических изданиях и специальных сборниках;

- юридических и физических лиц, заинтересованных в специальном информационном обслуживании, - на основании хозяйственных договоров с Исполнительной дирекцией.

4.10. Архив реестра САСв осуществляет:

- комплектное хранение документов, направляемых на регистрацию;

- хранение регистрационных журналов реестра САСв;

- хранение копий аналитических отчетов САСв.

4.11. Сроки выполнения работ, периодичность опубликования информации и сроки хранения архивных материалов устанавливаются решениями Президента или Исполнительной дирекции НАКС.