ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПРИ АТТЕСТАЦИИ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № пункта | Документы | Наличие (+/-) | Наличие (+/-) |
| 1 | Подписанная заявка (оригинал) с приложениями |  |  |
| 2 | Подписанные программы аттестации\* |  |  |
| 3 | Заверенные копии документов на аттестованных сварщиков в соответствии с заявленной к аттестации областью |  |  |
| 4 | Заверенные копии документов на аттестованных специалистов сварочного производства и специалистов по контролю качества |  |  |
| 5 | Заверенные копии документов об аттестации сварочного оборудования, применяемого для осуществления заявляемой технологии сварки |  |  |
| 6 | Заверенные копии свидетельств НАКС на используемые при сварке сварочные материалы |  |  |
| 7 | Заверенные копии сертификатов на свариваемые материалы |  |  |
| 8 | Заверенные копии документов лаборатории контроля качества организации – т.е. свидетельство об аттестации лаборатории с приложениями (по неразрушающему контролю) и свидетельство об оценке состояния средств измерения (по разрушающему контролю); |  |  |
| 9 | Заверенные копии аттестованных специалистов неразрушающего и разрушающего контроля |  |  |
| 10 | Утверждённую производственно-технологическую документацию (ПТД) на технологию выполнения сварных соединений (инструкции по сварке, технологические карты сварки и т.п.), включая карты технологических процессов сварки на аттестуемые технологии. |  |  |
| 11 | Приказ по предприятию Заказчика (организации - заявители) о назначении лица, ответственного за технические вопросы проведения аттестации (специалиста сварочного производства III и/или IV уровня)  |  |  |
| 12 | Выписку из ЕГРЮЛ |  |  |
| 13 | Приказ о назначении ответственного лица, производящего регистрацию фактических режимов сварки, ответственного за проведение контроля и испытаний КСС, определен единый порядок маркировки КСС для проведения неразрушающего и разрушающего контроля\*\* |  |  |
| 14 | Справка о количественном составе и структуре сварочной службы, оснащении организации-заявителя сварочным оборудованием \*\* |  |  |
| 15 | Операционно-технологические карты сборки и сварки производственных сварных соединений с указанием марок основных и сварочных материалов, сварочного оборудования. Форма карт должна предусматривать возможность занесения фактических характеристик КСС и режимов сварки, измеряемых в процессе сварки и возможностью подписи участниками процесса\*\* |  |  |
| 16 | Результаты контроля (заключения по неразрушающему контролю) |  |  |
| 17 | Результаты контроля (заключения по разрушающему контролю) |  |  |
| 18 | Сводная таблица результатов контроля\*\* |  |  |
| 19 | Технологические карты неразрушающего контроля\*\*\* |  |  |
| 20 |  Копию договора на проведение НК и разрушающего контроля\*\*\*\* |  |  |
| 21 | АКТ готовности предприятия (образец ниже) |  |  |

\*Программа составляется после заключения договора на аттестацию

\*\* при аттестации технологии сварки с учетом требований ОАО АК «Транснефть»

\*\*\* при аттестации с учетом требований СТО Газпром

\*\*\*\* в случае выполнения испытаний сторонней лабораторией

Документы по п.п. 15-18 предоставляются после проведения сварки КСС

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подпись (дата) лица, готовившего комплект документов

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подпись (дата) лица, принявшего документы

Для аттестации технологий системы ОАО АК «Трансенфть»

**Акт проверки готовности**

*№ \_\_\_\_от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_г*

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

*(наименование организации)*

**к выполнению сварочных работ по технологиям сварки**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(наименование технологий сварки, по которой выполняется производственная аттестация)*

| № п/п | Проверяемый показатель готовности | Подтверждающий документ | Наличие проверяемого показателя готовности |
| --- | --- | --- | --- |
| **Персонал и техническая оснащенность сварочного производства** |
| 1 | Наличие специалистов сварочного производства, аттестованных на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ по группам опасных технических устройств, по которым выполняется производственная аттестация  | Список аттестованных специалистов сварочного производства с номерами аттестационных удостоверений | IVур. – 1 спец.IIIур.– 1 спец.IIур.– 6 спец. |
| 2 | Наличие сварщиков, аттестованных на право выполнения сварочных работ способами сварки, по которым выполняется производственная аттестация  | Список аттестованных сварщиков с номерами аттестационных удостоверений | РД – 6 сварщ. |
| 3 | Наличие специалистов неразрушающего контроля физическими методами, аттестованных в установленном порядке | Список аттестованныхспециалистов неразрушающего контроля с номерами аттестационных удостоверений | IIIур. (УЗК) – 1 спец.IIур. (РК) – 6 спец.IIур. (УЗК) – 6 спец.IIур. (ПВК) – 2 спец. |
| 4 | Наличие сварочного оборудования, аттестованного в соответствии с РД 03-614-03 на способы (виды) сварки, по которым выполняется производственная аттестация | Перечень аттестованного сварочного оборудования, Свидетельства НАКС об аттестации | РД – 6 ед. |
| 5 | Наличие и техническое состояние вспомогательного оборудования: – оборудование для сборки свариваемых элементов;– оборудования для подогрева свариваемых элементов;– оборудования для термической обработки сварных соединений (наплавок),и др. вспомогательное оборудование для выполнения работ по технологии сварки, по которой выполняется производственная аттестация | Перечень вспомогательного оборудования | *Вид оборудования, количество, техническое состояние* |
| 6 | Наличие сварочных материалов, аттестованных в соответствии с РД 03‑613-03 на способы (виды) сварки, по которым выполняется производственная аттестация  | Перечень аттестованных сварочных материалов, Свидетельства НАКС об аттестации | РД – 3 марки, 5 типоразмеров, |
| 7 | Наличие инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ | Перечень инструментов и приборов | *Виды инструментов и приборов, количество, сведения о поверке* |
| 8 | Наличие лаборатории неразрушающего контроля качества сварных соединений | Положение о лаборатории неразрушающего контроля  | Свидетельство об аттестации № \_\_\_ |
| 9 | Наличие подразделений, лабораторий и др, выполняющих механические испытания сварных соединений | Свидетельство об аккредитации № \_\_\_ | - |
| 10 | Возможность изготовления образцов для механических испытаний | Перечень оборудования (станков) | *Виды оборудования мех. обработки, количество, техническое состояние* |
| **Документация сварочного производства** |
| 11 | Наличие нормативных документов по сварке и контролю качества сварных соединений, регламентирующих применение технологии сварки, по которой выполняется производственная аттестация | Перечень НД | Имеется |
| 12 | Наличие ОТК по сварке и контролю качества сварных соединений по технологии сварки, по которой выполняется производственная аттестация | Перечень зарегистрированных и утвержденных ОТК | Имеются |
| 13 | Наличие и ведение исполнительной документации при производстве сварочных работ | Журнал сварки св. соединений, Журнал контроля сварных соединений неразрушающими методами | Имеется |

Представитель

ОСТ (филиала ОСТ) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Заключение.**

Подтверждена (или не подтверждена) техническая, организационная и квалификационная готовность\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*(наименование организации)*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ к выполнению сварочных работ по технологии сварки *наименование технологий сварки, по которым выполняется производственная аттестация.*

Председатель комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Члены комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Для аттестации технологий в соответствии с требованиями РД 03-615-03

**Акт**

проверки наличия у \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для выполнения сварочных работ по технологии, заявляемой на производственную аттестацию

| № п/п | Проверяемый показатель готовности | Подтверждающий документ | Результат проверки |
| --- | --- | --- | --- |
| Обязательные критерии |
| 1 | Наличие службы организации сварочных работ | Приказ о создании службы, структура службы |  |
| 2 | Наличие специалистов сварочного производства, аттестованных на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ по группам технических устройств, указанных в заявке  | ТОР -1ГАЦ-III-02031\* |  |
| 3 | Наличие сварщиков, аттестованных по способам сварки, указанным в заявляемой технологии сварки  | Долгополов Ю.В. ТОР-5АЦ-I-0237\* |  |
| 4 | Наличие сварочного оборудования, аттестованного в соответствии с РД 03-614-03 на способы (виды) сварки, указанные в заявляемой технологии сварки | Mig 3001i АЦСО-65-00390\* |  |
| 5 | Наличие службы (графика) по обслуживанию сварочного оборудования | Приказ о создании службы или действующий график обслуживания\* |  |
| 6 | Наличие и техническое состояние вспомогательного оборудования: – оборудование для сборки свариваемых элементов;– оборудования для подогрева свариваемых элементов;– оборудования для термической обработки сварных соединений (наплавок),и др.  | Перечень вспомогательного оборудованияЦентраторы, газовые горелки, угловые шлифмашинки\* |  |
| 7 | Наличие сварочных материалов, аттестованных в соответствии с РД 03‑613-03 на способы (виды) сварки, указанные в заявляемой технологии сварки | Проволока сварочная ОК Autrod 12.51 АЦСМ-49-00293\* |  |
| 8 | Соблюдение условий хранения, учета и выдачи сварочных материалов | Журнал учета выдачи сварочных материалов\* |  |
| 9 | Наличие инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных, сварочных работ | Перечень инструментов и приборов: УШС, измерительный инструмент |  |
| 10 | Наличие НТД по сварке и контролю качества сварных соединений, регламентирующих применение заявленной технологии сварки |  РД 36-62-00; РД 03-606-03; РД РОСЭК -001-96 |  |
| 11 | Наличие производственно-технологической документации по сварке(ПТД) и контролю качествасварных соединений по заявляемой технологии сварки | Технические условия на ремонт подъемных сооружений (ТУ-002-16); ТРДсв-003-16; ТУ-004-16; РК-011-15; инсСВ-004-16\* |  |
| 12 | Наличие и ведение исполнительной документации при производстве сварочных работ | Журнал сварочных работ\* |  |
| Дополнительные критерии |
| 13 | Наличие собственной лаборатории неразрушающего контроля качества сварных соединений | Свидетельство об аттестации (паспорт) ЛНК \* |  |
| 14 | Наличие собственной испытательной лаборатории, выполняющей разрушающие и другие виды испытаний | Положение о лаборатории неразрушающего контроля |  |
| 15 | Наличие оборудования (станков) для изготовления образцов для механических испытаний | Перечень оборудования  |  |
| 16 | Наличие системы менеджмента качества (СМК) сварочного производства или общей системы менеджмента качества | Сертификат, Перечень основных документов СМК |  |

\*Документ (или его копия прилагается)

**Представитель организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(ФИО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)**

Выводы: Порядок организации сварочных работ, материальная база, технические средства, состав специалистов сварочного производства, документы методического обеспечения проведения сварочных работ в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ обеспечивают возможность выполнения сварочных работ по заявляемой технологии сварки

Председатель комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Члены комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Документы предоставляются в бумажном и **электронном** (отсканированные, цветные) виде