|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| blank2017-7 | **Общество с ограниченной ответственностью «Головной аттестационный центр Восточно-Сибирского региона»** | **Положение****об аттестационном пункте****ВСР-1ГАЦ- АП** |
| *Выпуск 1* | *Изменение* ***0*** |

|  |
| --- |
| УТВЕРЖДАЮ |
| Генеральный директор ООО «ГАЦ ВСР» |
|  | Н.А. Нестеренко |
|  | « |  | » |  | 2019 г. |
| М.П. |  |

**Положение**

об аттестационном пункте

**ВСР-1ГАЦ-20АП**

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

АО «ЗабТЭК»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.В. Юдаев

«\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г.

**г. Иркутск**

В Положении использованы следующие сокращения:

организация АЦ - ООО «ГАЦ ВСР»

АП – Аттестационный пункт

ВСР-1ГАЦ-АП - АП на базе АО «ЗабТЭК»

КСС – контрольное сварное соединений

Правила - «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» ПБ 03-273-99

Регламент – «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» РД 03-495-02

# СОДЕРЖАНИЕ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | стр. |
| 1 | Организационная структура АП | 4 |
| 2 | Область деятельности АП | 4 |
| 3 | Сведения о персонале АП | 5 |
| 4 | Порядок ведения делопроизводства АП | 6 |
| 5 | Сведения о наличии помещений | 6 |
| 6 | Сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов, обеспечивающих возможность проведения аттестации в области деятельности АП | 7 |
| 7 | Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике | 11 |
| 8 | Сведения о лаборатории для проведения контроля качества КСС | 12 |
| 9 | Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе | 12 |
| 10 | Порядок обращения с основными и сварочными материалами | 16 |
| 11 | Порядок взаимодействия с АЦ | 18 |

1. Организационная структура АП
	1. Организатором АП является Акционерного общества «Забайкальская топливно-энергетическая компания» (АО «ЗабТЭК») в лице генерального директора Юдаева Андрея Викторовича, действующего на основании Устава.
	2. Аттестационный пункт организован Приказом АО «ЗабТЭК» № от 1023/1 от 27 мая 2019 года по согласованию с руководителем АЦ.
	3. Организационная структура АП обеспечивает:
* изготовление и приобретение деталей для КСС;
* подготовка и использование сертифицированных основных и сварочных материалов, наличие и исправность сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;
* соблюдение требований охраны труда, ТБ, санитарно-гигиенических норм и правил;
* проведение контроля качества выполненных КСС методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
* веление делопроизводства АП в соответствии с Положением АП.
	1. Организационная структура АП

**Персонал, обеспечивающий проведение процедуры и организации аттестации**

**Аттестационный**

**пункт**

**Руководитель АП**

**Бухгалтерия**

**Лаборатория контроля**

1. Область деятельности АП
	1. АП организует проведение практических экзаменов при аттестации сварщиков по следующим способам сварки и наплавки:
* **МАДП** - механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом (131);
* **МП -** механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (135)
* **РАД** - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (141);
* **РАДН** - ручная аргонодуговая наплавка;
* **РД** - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111);
* **РДН** - ручная дуговая наплавка покрытыми электродами;
	1. Область аттестационной деятельности АП включает следующие группы опасных технических устройств:
* **КО** – котельное оборудование;
* **ПТО** – подъёмно-транспортное оборудование;
* **ГО** – газовое оборудование;
* **НГДО** – нефтегазодобывающее оборудование;
* **СК** – строительные конструкции;
* **ГДО** – горнодобывающее оборудование;
* **МО** – металлургическое оборудование;
* **ОТОГ** – оборудование для транспортировки опасных грузов;
* **ОХНВП** – оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств.
1. Сведения о персонале АП
	1. Приказом №\_\_\_\_\_\_\_\_ Генерального директора АО «ЗабТЭК» руководителем АП назначен Рокин Василий Константинович – специалист III уровня профессиональной подготовки.
	2. Руководитель АП несёт ответственность за:
* своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур;
* своевременное изготовление или приобретение деталей для КСС;
* подготовку и использование сертифицированных основных и сварочных материалов, наличие и исправность сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;
* соблюдение требований охраны труда, ТБ, санитарно-гигиенических норм и правил
* проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-03, РД 03-495-02;
* ведение делопроизводства АП в соответствии с Положением АП;
* сохранение конфиденциальной информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности.
	1. Для подготовки и проведения аттестационных процедур АП располагает штатом сотрудников*.*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия, Имя, Отчество | Основное место работы, должность |
| 1 | Рокин Василий Константинович | АО «ЗабТЭК», руководитель АП  |
| 2 | Старцева Наталья Александровна | АО «ЗабТЭК», начальник планово-экономического отдела |
| 3 | Сысоева Светлана Александровна | АО «ЗабТЭК», бухгалтер |
| 4 | Ахмылова Дарья Викторовна  | АО «ЗабТЭК», делопроизводитель |
| 5 | Швец Валерий Сергеевич  | АО «ЗабТЭК», слесарь-ремонтник |
| 6 | Пигур Виктор Гавриилович   | АО «ЗабТЭК», токарь |

* 1. Должностные права и обязанности сотрудников АП регламентируются должностными инструкциями*.*
1. Порядок ведения делопроизводства АП
	1. АП ведёт делопроизводство по аттестации сварщиков в соответствии с требованиями Системы аттестации сварочного производства.
	2. В период аттестации сварщиков заявочные документы находятся в помещении АП. После завершения аттестационных процедур подлежат передаче председателю аттестационной комиссии для хранения в архиве организации-АЦ.
	3. АП имеет актуальные, учетные и доступные для персонала АП нормативные и иные документы, техническую литературу, соответствующую области деятельности АП. В случае отмены какого-либо документа, он подлежит изъятию из пользования и утилизации.
	4. Журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте храниться в АП до момента окончания его ведения. По окончанию журнала, перерыве в введении журнала более трёх месяцев и в период проверки соответствия организации-АЦ, журнал должен находиться в организации-АЦ.
2. Сведения о наличии помещений

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Назначение | Площадь, м² | Местонахождение (адрес) | № каб. | Владелец |
|  | Помещение для сотрудников АЦ и АП | Административное | 22,9 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | 405 | АО «ЗабТЭК» (по договору аренды) |
|  | Учебный класс | Проведение спецподготовки и экзаменов | 32,123,5 | 408407 |
|  | Библиотека | Хранение НТД и д.р. видов документов | 14,9 | 406 |
|  | Конференц зал | Проведение совещаний семинаров | 32,9 | 403 |
|  | Сварочныйполигон | Проведение практического экзамена | 198,8 | цоколь |
|  | Помещение, склад | Хранения основных и сварочных материалов, деталей КСС, инструмента | 19,0 |
|  | Лаборатория неразрушающего контроля | Проведение контроля качества сварных соединений | 17,2 |
|  | Раздевалка, с/узел, душевая | Соблюдение санитарно-технических норм | 14,9 |
| Итого: | 376,2 |  |  |  |

1. Сведения о наличии сварочного, контрольного, испытательного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов, обеспечивающих возможность проведения аттестации в области деятельности АП
	1. Сварочное оборудование

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и марка | Назначение, (способы сварки) | Заводской №, год выпуска | Место установки (адрес) | Владелец |
|  | Выпрямитель сварочный ВД-306УЗ | РД, РДН | 180101827.09.2018 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
|  | Выпрямитель сварочный ВД-306УЗ | РД, РДН | 180101912.09.2018 |
| 3 | Kempact Mig 2530 | РД, МП, МАДП | 26622392018 |
| 4 | Kempact Mig 2530 | РД, МП, МАДП | 26622412018 |
| 5 | MinarcTig250MLP | РАД, РД, РДН, РАДН | 25764182018 |
| Вспомогательное оборудование |
| 6 | Термопенал | подогрев или хранение просушенных и прокаленных горячих сварочных электродов | ТП10-1502017 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
| 7 | Электропечь | прокалка сварочных электродов | ПСПЭ20-4002017 |

* 1. Станочный парк

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и марка | Назначение, (способы сварки) | Заводской №, год выпуска | Место установки (адрес) | Владелец |
| 1 | Портальный станок плазменной резки с ЧПУ с труборезом ПРТ-1530 | Резка | С21526222018 г. | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
| 2 | Токарно-винторезный станок 16К20 | Обработка заготовок | 5435 1994г. |
| 3 | Точильно-шлифовальный станок 3Б633 | обработка заготовок | 3-3-40 1984г. |
| 4 | Настольно сверлильный станок 2Н106П | Обработка заготовок | 44567 1975г. |
| 5 | Универсальный вертикально-сверлильный 2Н125 | Обработка заготовок | 14465 1974г. |
| 6 | Фаскосниматель ФС 22М | Обработка заготовок | 2018 г. |

* 1. Контрольное, испытательное оборудование

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и марка | Назначение, виды контроля, методы испытаний | Заводской №, год выпуска | Место установки (адрес) | Владелец |
| 1 | Визуально – измерительный комплект ВИК-5 «Инспектор» (с паспортом и сертификатом о калибровке)  | ВИК | № Б0596-18, 25.12.17 г.№ Б0588-18, 25.12.17 г.№ Б0585-18, 25.12.17 г.№ Б0589-18, 25.12.17 г.№ Б0587-18, 25.12.17 г. | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
| 2 | Ультразвуковой дефектоскоп УСД-50 IPS (стандартный комплект) | УЗК |  |
| 3 | Толщинометр ультразвуковой UT-4DL (в базовой комплектации) с поверкой  | УЗК |  |
| 4 | Магнитный дефектоскоп МПД-1 на постоянных магнитах (с сертификатом о калибровке и паспортом) | МП |  |
| 5 | РМ-5 универсальный портативный электромагнит АС/ DC (базовый комплект) | МП |  |
| 6 | Магнитометр (тесламетр) NOVOTEST Мф-1 | МП |  |
| 7 | Ультразвуковой твердомер ТКМ-459М | УЗК |  |

* 1. Средства контроля

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и марка | Назначение | Заводской №, год выпуска.Количество, шт. | Место установки (адрес) | Владелец |
| 1 | Универсальный шаблон сварщика (УШС) | Для сварки КСС из металлических материалов | №180480№2762№2733№2599 №2612  | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
| 2 | Штангенциркуль по ГОСТ 166-89 | №108006033 №108006317 №1080043487 №1080044229 №108005955  |
| 3 | Лупа измерительная 3-10x | №3002 №3195 №3140 №3152 №3197  |
| 4 | Линейка стальная по ГОСТ 427-75 | №283 №237 №212 №229 №275  |
| 5 | Угольник поверочный по ГОСТ 3749-77 | №0580 №0427 №0033 №0282 №0329  |
| 6 | Рулетка измерительная по ГОСТ 7502-89 | №В9982№В10011№В9985 №В9986 №В9983  |
| 7 | Набор радиусов №1 (1-6мм) | №030 №021 №№388 №002 №020 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 |
| 8 | Набор радиусов №3 (7-25мм) | №Б42 №417 №428 №461 №597  |
| 9 | Набор щупов №4 (0,1-1,0мм) |  | №1308 №0769 №0700 №0052 №1425  |
| 10 | Бесконтактный термометрТетрон-Т550 | №157164  |
| 11 | фонарик | б/н, 5шт |

6.5.Оснастка

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и марка | Назначение | Заводской №, год выпуска.Количество, шт. | Место установки (адрес) | Владелец |
| 1 | Струбцины | Для сварки КСС из металлических материалов | б/н, 5 шт. | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
| 2 | Маркер | б/н, 5 шт. | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 |
| 3 | Угольники (90град.) для позиционирования | б/н, 5 шт |
| 4 | Приспособления для закрепления КСС, позволяющее осуществлять сварку труб и пластин в различных пространственных положениях  | б/н, 5 комплектов |
| 5 | Зачистные устройства | б/н, 5 шт. |
| 6 | Салфетки для обезжиривания | б/н, 5 шт. |
| 7 | Маркеры перманентные  | б/н, 5 шт. |

* 1. Инструмент

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и марка | Назначение | Заводской №, год выпуска.Количество, шт. | Место установки (адрес) | Владелец |
|  | Электрическая угловая шлифовальная машина; | Для сварки КСС из металлических материалов | 5 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | АО «ЗабТЭК» |
|  | Щетка металлическая; | 5 |
|  | Щетка-сметка; | 5 |
|  | Молоток шлакоотбойный; | 5 |
|  | Напильник | 5 |

6.6.Спецодежда

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  № п/п | Наименование и марка | Назначение | Заводской №, год выпуска.Количество, шт. | Место использования (адрес) | Владелец |
|  | Костюм сварщика; | Для сварки КСС из металлических материалов | 5 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 |  |
|  | Краги сварочные; | 5 |  |
|  | Защитный шлем сварщика; | 5 |  |
|  | Подшлемник сварочный; | 5 |  |
|  | Обувь для сварки (с защищенной шнуровкой или без шнуровки из жаропрочного материала); | 5 |  |
|  | Перчатки хлопчатобумажные; | 5 | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 |  |
|  | Очки защитные прозрачные. | 5 |  |

1. Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Место нахождения (адрес) | Количество |
|  | 00367 Asus модель A 553 S | Забайкальский край, г. Чита, ул. 9 Января, 6 | 1 |
|  | 00367 Asus модель F 5539 S | 1 |
|  | 18254 Aser модель N15 W4 | 1 |
|  | 7359 Lenovo модель 80 MJ | 1 |
|  | 17362 HP модель RTL 8723BE | 1 |

1. Сведения о лаборатории для проведения контроля качества КСС

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование организация | Номер свидетельства, срок действия | Группа технических устройств | Метод контроля |
|  | ООО «ГАЦ ВСР» | Свидетельство об аттестации № 41А170470 действительно до 04.06.2021 г.г. | КО, ГО, ПТО, ГДО, ОХНВП, МО, НГДО, ОТОГ, СК | УльтразвуковойМагнитныйПроникающими веществамиВизуальный и измерительный |
|  | ООО «ГАЦ ВСР» | Свидетельство об аккредитации № ИЛ/ЛРИ-01148 действительно до 27.07.2023 | - | Механические статические испытанияМеханические динамические испытанияМетоды измерения твердостиМетоды технологических испытанийМетоды исследования структуры материаловМетоды определения содержания легирующих элементов |

1. Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе

|  |
| --- |
| **Перечень литературы обновляется согласно Norma CS** |
| №№п/п | Наименование НТД | Обозначение, год выпуска |
| 1 | 2 | 3 |
| 1. **Подъёмно-транспортное оборудование**
 |
| **ПТО (1-14)** |
| 1.1 | Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" | 2013 |
| 1.2 | Руководящий нормативный материал. Машины грузоподъемные. Выбор материалов для изготовления, ремонта и реконструкции сварных стальных конструкций | РД 22-16-2005\* |
| 1.3 | Оборудование подъемно-транспортное. Требования к изготовлению сварных металлоконструкций | РД 24.090 97-98 |
| 1.4 | Оборудование грузоподъемное. Общие технические условия | РД 36-62-00  |
| 1.5 | Машины грузоподъемные. Общие требования и нормы изготовления | РД 22-207-88 |
| 1.6 | Краны грузоподъемные. Технические условия на капитальный, полнокомплектный и капитально-восстановительный ремонты | РД 22-322-02 |
| 1. **Котельное оборудование**
 |
| **КО (1,2)** |
| 2.1 | Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением" | 2014 |
| 2.2 | Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования (РТМ-1с) | РД 153-34.1-003-01 |
| 2.3 | Сварка, термообработка и контроль при ремонте сварных соединений трубных систем котлов и паропроводов в период эксплуатации | РД 34.17.310-96 |
| 2.4 | Барабаны сварные стационарных котлов. Общие технические требования к изготовлению | СТО ЦКТИ 10.001-2005 |
| 2.5 | Элементы трубные поверхностей нагрева, трубы соединительные в пределах котла и коллектора стационарных котлов. Общие технические требования к изготовлению | СТО ЦКТИ 10.002-2007 |
| 2.6 | Трубопроводы пара и горячей воды тепловых станций. Общие технические требования к изготовлению | СТО ЦКТИ 10.003-2007 |
| 2.7 | Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования | РД 2730 .940.102-92 |
| 2.8 | Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Контроль качества | РД 2730 .940.103-92 |
|  | **КО (3)** |
| 2.9 | Сосуды энергомашиностроения. Общие технические требования к изготовлению | СТО ЦКТИ 10.004-2007 |
| 2.10 | Правила проектирования, изготовления и приемки аппаратов стальных сварных | ПБ 03-584-03  |
| 2.11 | Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия | ГОСТ 34347-2017 |
|  | **КО (4)** |
| 2.12 | Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования | СТ ЦКБА 025-2006 |
| 2.13 | Арматура трубопроводная. Наплавка и контроль качества наплавленных поверхностей. Технические требования | СТ ЦКБА 053-2008 |
|  | **КО (5)** |
| 2.14 | Котлы стационарные. Стальные конструкции | ОСТ 108.030.30-79 |
| **3. Газовое оборудование** |
| **ГО (1-7)** |
| 3.1 | Проектирование и строительство газопроводов из металлических труб | СП 42-102-2004 |
| 3.2 | Газораспределительные системы  | СП 62.13330.2011\* |
| 3.3 | Сварка стальных газопроводов и газового оборудования в городском коммунальном хозяйстве и энергетических установках | РД 01-001-06 |
| **ГО (2п)** |
| 3.4 | Проектирование и строительство газопроводов из полиэтиленовых труб и реконструкция изношенных газопроводов | СП 42-103-2003 |
| 3.5 | Инструкция «Проектирование и монтаж трубопроводов из полиэтилена», ИКАПЛАСТ, Санкт-Петербург. | 2018 |
| 3.6 | Дефекты в сварных соединениях термопластов. Описание и оценка.  | ГОСТ 54792-2011 |
| 3.7 | Испытания сварных соединений листов и труб из термопластов. Методы испытаний | ГОСТ Р 55142-2012 |
| 3.8 | Трубы и фитинги пластмассовые. Процедуры сварки нагретым инструментом встык полиэтиленовых (ПЭ) труб и фитингов, используемых для строительства газо- и водопроводных распределительных систем | ГОСТ Р 55276-2012 |
| **4. Оборудование химических, нефтехимических,** **нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств** |
| **ОХНВП (1,3-6, 9-11)** |
| 4.9 | Правила проектирования, изготовления и приемки аппаратов стальных сварных | ПБ 03-584-03  |
| 4.10 | Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия | ГОСТ 34347-2017 |
| **ОХНВП (2)** |
| 4.11 | Сосуды и аппараты стальные сварные высокого давления. Общие технические требования | СТО 002200227-005-2009 |
| **ОХНВП (7,16)** |
| 4.12 | Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах | ГОСТ 32569-2013 |
| 4.13 | Сварка технологических трубопроводов и печных змеевиков при ремонте и реконструкции нефтеперерабатывающих и нефтехимических установок | СТО 38.17.003-2009 |
| 4.14 | «Технологический регламент по сварке сосудов, аппаратов и трубопроводов. Основные положения» | СТО 91094811-001-2012 |
| **ОХНВП (8)** |
| 4.15 | Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке  | РД 26-02-80-2004  |
| 4.16 | Сварка технологических трубопроводов и печных змеевиков при ремонте и реконструкции нефтеперерабатывающих и нефтехимических установок | СТО 38.17.003-2009 |
| 4.17 | Конструкции металлические. Общие технические требования | ОСТ 26.260.758-2003 |
| **ОХНВП (12-14)** |
| 4.18 | Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте оборудования эл/станций (РТМ-1с) | РД 153-34.1-003-01 |
| 4.19 | Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования | РД 2730 .940.102-92 |
| 4.20 | Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Контроль качества | РД 2730 .940.103-92 |
| **ОХНВП (15)** |
| 4.21 | Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования | СТ ЦКБА 025-2006 |
| 4.22 | Арматура трубопроводная. Наплавка и контроль качества наплавленных поверхностей. Технические требования | СТ ЦКБА 053-2008 |
| **5. Нефтегазодобывающее оборудование, кроме объектов ОАО «Газпром»** |
| **НГДО (1-3)** |
| 5.1 | Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Сварка. | ВСН 006-89 |
| 5.2 | Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Контроль качества и приемка работ. | ВСН 012-88 |
| 5.3 | ИНСТРУКЦИЯ по проектированию, строительству и реконструкции промысловых нефтегазопроводов | СП 34-116-97 |
| **НГДО (4)** |
| 5.4 | Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах | ГОСТ 32569-2013 |
| 5.5 | «Технологический регламент по сварке сосудов, аппаратов и трубопроводов. Основные положения» | СТО 91094811-001-2012 |
| 5.6 | Сварка технологических трубопроводов и печных змеевиков при ремонте и реконструкции нефтеперерабатывающих и нефтехимических установок | СТО 38.17.003-2009 |
| **НГДО (5)** |
| 5.7 | Резервуары вертикальные цилиндрические стальные для нефти и нефтепродуктов. Общие технические условия | ГОСТ 31385-2016 |
| 5.8 | Несущие и ограждающие конструкции. | СП 70.13330.2012 |
| **НГДО (8)** |
| 5.9 | Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования | СТ ЦКБА 025-2006 |
| 5.10 | Арматура трубопроводная. Наплавка и контроль качества наплавленных поверхностей. Технические требования | СТ ЦКБА 053-2008 |
| **НГДО (12)** |
| 5.11 | Несущие и ограждающие конструкции. | СП 70.13330.2012 |
| 5.12 | Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах | ГОСТ 32569-2013 |
| 5.13 | Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов. | РД 34 15.132– 96 |
| 5.14 | Сварка технологических трубопроводов и печных змеевиков при ремонте и реконструкции нефтеперерабатывающих и нефтехимических установок | СТО 38.17.003-2009 |
| **Объекты ОАО «Газпром»** |
| 5.16 | Подготовка с учетом требований ОАО «Газпром» проводится по нормативным документам ОАО «Газпром», указанным в заявке на аттестацию сварщика. | 2018 |
| **6. Металлургическое оборудование** |
| **МО (1,3-6)** |
| 6.1 | Несущие и ограждающие конструкции. | СП 70.13330.2012 |
| **МО (2)** |
| 6.2 | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | СНиП 3.05.05-84 |
| **7. Горнодобывающее оборудование** |
| **ГДО (1)** |
| 7.1 | Несущие и ограждающие конструкции. | СП 70.13330.2012 |
| 7.2 | Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов. | РД 34 15.132– 96 |
| 7.3 | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | СНиП 3.05.05-84 |
| 7.4 | Изделия угольного машиностроения. Общие технические требования к изготовлению. | ОСТ 12.44.107-79 |
| **8. Оборудование для транспортировки опасных грузов** |
| **ОТОГ (1,3)** |
| 8.1 | Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов (взамен ЦВ 201-98). | 2009 |
| **ОТОГ (2)** |
| 8.2 | Правила проектирования, изготовления и приемки аппаратов стальных сварных | ПБ 03-584-03  |
| 8.3 | Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов (взамен ЦВ 201-98). | 2009 |
| **9. Строительные конструкции** |
| **СК (1)** |
| 9.1 | Несущие и ограждающие конструкции. | СП 70.13330.2012 |
| 9.2 | Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов. | РД 34 15.132– 96 |
| **СК (2)** |
| 9.3 | Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры. | ГОСТ 14098 – 2014 |
| 9.4 | Руководящие технические материалы по сварке и контролю качества соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. | РТМ 393 – 94 |
| 9.5 | Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические условия. | ГОСТ Р 57997-2017 |
| **СК (3)** |
| 9.6 | Тепловые сети. | СНиП 3.05.03- 85 |
| 9.7 | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | СНиП 3.05.05-84 |
|  | Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации. | СНиП 3.05.04 – 85\* |

1. Порядок обращения с основными и сварочными материалами
	1. Сварочные материалы, предназначенные для проведения аттестации, хранят по маркам и партиям, обеспечивая их использование строго по назначению.
	2. Сварочные материалы хранят в специально оборудованном помещении. Условия хранения сварочных материалов должны удовлетворять требованиям стандартов и технических условий на соответствующие сварочные материалы.
	3. Покрытые электроды хранят в сухом отапливаемом помещении электродной лаборатории при температуре не ниже +15°С и относительной влажности не выше 50 %, разложенными по партиям, в условиях, предотвращающих их загрязнение, увлажнение и механическое повреждение.
	4. Необходимое для проведения работ количество покрытых электродов перед использованием прокаливают в соответствии с рекомендациями технических условий на соответствующие марки электродов.
	5. Сварочную проволоку хранят в условиях, предохраняющих ее от загрязнения, повреждения и коррозии.
	6. Баллоны с защитными и горючими газами хранят в рампах с соблюдением требований безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.
	7. Вольфрамовые прутки хранят в фабричной (или аналогичной ей) упаковке и условиях, исключающих их повреждение и обезличивание.
	8. Сварочные флюсы хранят в сухом отапливаемом помещении при температуре не ниже +15°С и относительной влажности не выше 50 %, разложенными по партиям, в условиях, предотвращающих их загрязнение и увлажнение.
	9. Перед использованием необходимое количество флюса прокаливают в соответствии с рекомендациями технических условий на соответствующую марку флюса.
	10. Журнал учета и выдачи сварочных материалов ведет и хранит ответственное лицо. Форма журнала приведена в Приложении 9.
	11. 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;

- прокалки покрытых электродов;

- условий хранения сварочных материалов.

* 1. Выдача сварочных материалов производится в необходимом количестве по заявке установленной формы. Марку и количество выданных сварочных материалов указывают в журнале учета и выдачи сварочных материалов и заверяют подписью ответственного лица (мастера).
	2. Передача сварочных материалов на испытание и в производство осуществляется с обязательной проверкой прохождения всех этапов контроля и наличия записи об их положительных результатах.
	3. Контроль качества сварочных материалов:
		1. Все партии сварочных материалов, применяемых для проведения аттестации, подлежат обязательному контролю.
		2. Контроль качества сварочных материалов осуществляет ответственное лицо (мастер). Контроль качества сварочных материалов включает:
* проверку сопроводительной документации;
* проверку упаковки и состояния самих сварочных материалов;
* контроль наплавленного металла.
	+ 1. 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;
* на отсутствие повреждений (порчи) упаковки или самих сварочных материалов;
* 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.
	1. При отсутствии или неполноте сертификатных данных партия электродов, флюса или проволоки допускается для проведения аттестации только после контрольной проверки всех приемо-сдаточных характеристик, подлежащих обязательному контролю, в соответствии с требованиями стандарта и технических условий на сварочный материал.
	2. Результаты проверки сопроводительной документации, упаковки и состояния сварочных материалов, оформляются документами и отражаются в журнале контроля сварочных материалов.
	3. Основные материалы, предназначенные для проведения аттестации, хранятся по маркам и партиям, обеспечивая их использование строго по назначению.
1. Порядок взаимодействия с АЦ

Взаимодействие АП с ВСР-1ГАЦ осуществляется на основании настоящего Положения и договора № ВСР-1ГАЦ-\_\_\_\_\_\_\_\_, заключённого между АО «ЗабТЭК» и ООО «ГАЦ ВСР».

* 1. Аттестационный пункт взаимодействует с ВСР-1ГАЦ по следующим вопросам:
* координация аттестационной деятельности;
* согласование методик проведения аттестации;
* обеспечение единства требований при аттестации;
* создание экзаменационных комиссий;
* координация работы по ведению архива
* координация работы в системе ЭДО НАКС.
	1. Периодический контроль за деятельностью АП осуществляет АЦ.