

## ПРАВИЛА АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

### I. Общие положения

1.1. "Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" (далее - Правила) разработаны в соответствии с Федеральным законом "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" от 21 июля 1997 г. N 116-ФЗ \* и Положением о Госгортехнадзоре России, утвержденным Указом Президента Российской Федерации от 18.02.93 N 234 \*\*.

\* 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 Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКЗ 016-94), введенного в действие Постановлением Госстандарта России от 26.12.94 г. № 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.

## **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;

– выдает аттестационным центрам лицензии на подготовку (переподготовку) работников для опасных производственных объектов в необразовательных учреждениях.

Представители органов Госгортехнадзора России участвуют в аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

2.3. НАКС является организационно - структурной частью САСв. Его деятельность определяется требованиями Закона РФ "О некоммерческих организациях" от 12.01.96 № 7-ФЗ\*, Уставом и Положением о НАКС, утвержденными и зарегистрированными в установленном порядке.

\* Собрание законодательства Российской Федерации, 1996 г., № 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.

Для получения лицензии на проведение аттестационной работы аттестационные центры направляют в органы Госгортехнадзора России заявку и комплект документов в соответствии с требованиями нормативных документов, утвержденных в установленном порядке.

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).

Участие представителей Госгортехнадзора России в работе аттестационных комиссий ГАЦ и АЦ обязательно.

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 уровней;
- 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 на получение какого-либо уровня, должен иметь общее образование и профессиональную подготовку в соответствии с требованиями, приведенными в приложении 2, табл. 1.

3.2. Перед аттестацией сварщиков и специалистов сварочного производства должна проводиться специальная подготовка по программам, утвержденным Госгортехнадзором России.

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 и 3.

#### **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 - сварке) 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 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.

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.

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 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.

## **VII. Контроль за соблюдением правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства**

Контроль за соблюдением настоящих Правил осуществляется органами Госгортехнадзора России путем проведения периодических проверок работы аттестационных центров и пунктов.

## **ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ, ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В НАСТОЯЩИХ ПРАВИЛАХ**

1. Профессиональная подготовка - процесс получения профессиональных знаний, мастерства и опыта, которые дают возможность сварщикам и инженерно - техническим работникам надлежащим образом выполнять задачи в области сварочного производства.
2. Уровень профессиональной подготовки - степень соответствия сварщика или специалиста сварочного производства требованиям настоящих Правил, определяющая возможность его привлечения к выполнению соответствующих видов деятельности на объектах, подконтрольных Госгортехнадзору России.
3. Специальная подготовка - процесс получения необходимых 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 научно-исследовательская организация - организация, осуществляющая руководство по выбору материалов, способов, технологий и контроля, обеспечению качества 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 комиссия - группа экзаменаторов, назначенная приказом 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 - экзамен на знание особенностей технологий сварочного производства конкретных объектов, сварку которых выполняет (обеспечивает) сварщик или специалист сварочного производства.
10. Аттестационное удостоверение - документ, выданный на основании результатов аттестации и подтверждающий возможность использования аттестованного лица при выполнении сварочных работ.
11. Экспертиза аттестационного центра - проверка аттестационного центра с целью его соответствия установленным требованиям при проведении работ по аттестации персонала в области сварки.
12. Инспекционный контроль аккредитованного аттестационного центра - проверка, проводимая НАКС по поручению Госгортехнадзора России или по собственной инициативе с целью подтверждения, что деятельность аттестационного центра продолжает соответствовать установленным требованиям.

**ТРЕБОВАНИЯ К КАНДИДАТАМ НА АТТЕСТАЦИЮ**

**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 сварочному производству *	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 РФ "Об образовании" в редакции Федерального закона от 13.01.96 г. № 12-ФЗ (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996 г., № 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 по согласованию с органами Госгортехнадзора России к первичной аттестации могут быть допущены выпускники профессионально-технических училищ или учебных комбинатов, не имеющие производственного стажа.

**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	
		неаттестованный	специалист II ур.	неаттестованный	специалист III ур.
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.*

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЕДЕНИЮ РЕЕСТРА СИСТЕМЫ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

### 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 лицензии и аттестата у органа, проводящего экзамены, список головных аттестационных центров и аттестационных центров, стоимость услуг по аттестации подлежат периодическому опубликованию в открытой печати.

### 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 лицензии Госгортехнадзора России и аттестата соответствия, выданного НАКС;
- 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:

№№ п/п	Наименование документа	Регистрационный номер	Дата введения	Дата проведения изменений	Примечания

**Примечание** - отдельно 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:

№№ 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:

№№ п/п	Наименование, юридический адрес	Регистрационный номер	Область лицензирования	Срок действия аккредитации	Срок инспекционного 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:

№№ 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:

№№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Место работы, должность	Область распространения аттестации	Номер удостоверения	Уровень профессиональной 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.