

✚ **Заявка** с приложениями:

- ✚ Список специалистов сварочного производства (II-IV уровень) с указанием номеров удостоверений (**приложение №1**) и копии их удостоверений с протоколом аттестации.
- ✚ Список сварщиков (специалист I уровня) с указанием номеров удостоверений (**приложение №2**) и копии их удостоверений с протоколом аттестации.
- ✚ Перечень сварочного оборудования (**приложение №3**) и копии свидетельств НАКС об аттестации
- ✚ Перечень вспомогательного оборудования, необходимого для подготовки и сборки свариваемых элементов и для подогрева и термообработки (**приложение №4**)
- ✚ Перечень сварочных материалов, применяемых в данной технологии (**приложение №5**) и копии свидетельств НАКС об их аттестации
- ✚ Копии сертификатов на основные и сварочные материалы, из которых выполняются контрольные сварные соединения (КСС)
- ✚ Перечень НД с указанием обозначения и наименования, регламентирующих применение заявляемой технологии сварки (может быть заменен перечнем НД из технологии) (**приложение №6**)
- ✚ Перечень производственно-технологической документации по сварке (ПТД) и контролю качества сварных соединений по заявляемой технологии сварки, зарегистрированных и утвержденных (**приложение №7**) и копии **технологической инструкции и технологических карт на сварку** (на всю область, заявленную к аттестации)
- ✚ Копия свидетельства ОГРН, копия выписки из ЕГРЮЛ, давностью не более 1 мес., копия свидетельства СРО (при наличии)
- ✚ Приказ о создании службы организации сварочных работ, включающий структуру службы.
- ✚ Приказ организации-заявителя на специалиста, ответственного за технические вопросы проведения аттестации технологии сварки
- ✚ Копии документов об аттестации лаборатории контроля и специалистов по контролю качества сварных соединений, копия договора с лабораторией (в случае привлечения сторонней организации)

Пример заявки и формы приложений размещены на сайте www.zuac.ru.

Контроль качества КСС проводится в лаборатории аттестационного центра.

Возможно привлечение сторонней лаборатории для проведения контроля при согласовании в НАКС с соответствующим обоснованием. Для этого необходимо приложить перечень документов согласно **приложению №8** к заявке и их копии.

Результаты контроля качества КСС должны быть оформлены по формам, утвержденным НАКС (протокол №34 НТС НАКС от 20.01.2016 г.).

Контроль образцов должен проводиться в присутствии члена аттестационной комиссии.

А так же членам комиссии при аттестации необходимо предъявить:

- Приказ о создании службы или действующий график обслуживания сварочного оборудования;
- Журнал учета и выдачи сварочных материалов;
- Перечень инструментов и приборов для операционного контроля подготовительных, сборочных и сварочных работ;
- Журнал сварочных работ;
- Сертификат системы менеджмента качества (СМК) и перечень документов СМК (при наличии).

Контакты

Руководитель АЦСТ-22: Норицын Сергей Николаевич

Ведущие специалисты АЦСТ-22: Эдерле Елена Александровна

Телефон: (342) **294-58-14**

e-mail: zuac@mail.ru; <http://www.zuac.ru>

Фактический адрес: 614000, г.Пермь, ул. Ленина, 27 б

Почтовый адрес: 614990, г.Пермь, Комсомольский проспект, 29, офис 175