

## **6 Прием документов на проверку готовности**

6.1 Проверка готовности организаций к применению сварочных технологий (производственная аттестация технологий сварки) (далее - проверка готовности) проводится АЦСТ на основании заявочных документов и договора об оказании услуг между членом НАКС, осуществляющим деятельность по проверке готовности, и заявителем.

6.2 Заявочные документы для проверки готовности:

- заявка на проведение проверки готовности организации к применению сварочной технологии;
  - производственно-технологическая документация по сварке;
  - копии свидетельств об аттестации (аккредитации) лабораторий заявителя или
-

привлекаемых им лабораторий, и копии договоров заявителей со сторонними организациями, выполняющими контроль качества производственных сварных соединений (при наличии).

6.3 В заявке на проведение проверки готовности указывают:

- сведения об организации-заявителе;
- наименования и адреса местонахождения филиалов (обособленных подразделений) заявителя, выполняющих сварочные работы по заявляемой технологии (при наличии);
- сведения о технических, организационных и квалификационных возможностях организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки;
- сведения об устанавливающей технологию сварки ПТД (наименование, обозначение, дату утверждения; НД и иные документы, на основании которых разработана ПТД; шифры производственных технологических карт сварки);
- область аттестации технологии сварки (способ (комбинацию способов) сварки, технические устройства ОПО, параметры сварных соединений).

Заявка может содержать дополнительные сведения.

Форма заявки на проверку готовности организации к выполнению сварочных работ приведена в приложении 1.

6.4 Параметры сварных соединений в области аттестации технологии сварки определяет заявитель в соответствии с разделом 2 Рекомендаций по применению РД 03-615-03, таблицей 5.1 приложения 4 Рекомендаций по применению РД 03-615-03 и п. 7.6 настоящего стандарта. При наличии в заявках сведений об аттестации с учетом [3] или [4], параметры сварных соединений могут быть определены в соответствии с указанными документами.

6.5 Сведения, представленные в приложениях к заявке, должны подтверждаться следующими аттестационными документами:

- копиями протоколов аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, выполняющих (осуществляющих руководство за выполнением) сварочные работы по заявляемой сварочной технологии;
- копиями свидетельств об аттестации сварочного оборудования;
- копиями свидетельств об аттестации сварочных материалов.

Область аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, сварочного оборудования и сварочных материалов должна соответствовать области аттестации заявляемой технологии сварки.

6.6 Копии документов, перечисленных в п. 6.5, могут быть представлены в

электронном виде.

6.7 Состав и содержание ПТД определяется заявителем с учетом требований [1].

6.8 Допускается представление ПТД в электронном виде. В этом случае организация-заявитель должна представить в АЦСТ титульные листы (листы с утверждающими подписями) ПТД и утвержденный руководителем по сварке перечень документов, входящих в ПТД по области аттестации заявляемой технологии сварки.

6.9 Заявочные документы должны быть представлены на русском языке, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, и скреплены печатью.

6.10 Копии всех страниц предоставляемых документов должны быть заверены. Отметка о заверении содержит: слова «Верно» или «Копия верна»; должность лица, заверившего копию; его подпись; расшифровку подписи (инициалы, фамилию); дату заверения копии (выписки из документа); печать организации. Для проставления отметки о заверении копии может использоваться штамп. Копии предоставляемых многостраничных документов допускается сшивать и заверять в месте сшивки. При этом отметка о заверении на сшивке должна дополнительно содержать сведения о количестве листов.

Допускается предоставлять копию с копии документа, при условии, что копия была заверена в установленном порядке. В этом случае копия также заверяется в установленном порядке.

6.11 В целях подтверждения того, что заявитель является непосредственным производителем сварочных работ, АЦСТ до заключения договора на проведение проверки готовности должен проверить:

- достоверность указанных в заявке сведений о заявителе (официальный сайт организации, выписка из ЕГРЮЛ, иные общедоступные ресурсы);
- подлинность и сроки действия представленных копий аттестационных документов (Реестры САСв).

6.12 Оформление договоров с заявителями, не являющимися непосредственными исполнителями сварочных работ, не допускается.

6.13 Заявочные документы формируются заявителем и направляются в АЦСТ.

6.14 Форма подачи заявочных документов (в бумажном или электронном виде) может быть указана в договоре, заключенным между членом НАКС и заявителем.

6.15 Полученные заявочные документы АЦСТ проверяет на предмет:

- наличия и комплектности прилагаемых документов согласно п. 6.2;
- правильности заполнения заявки: наличия всех необходимых сведений, их соответствия представленным документам;
- соответствия области аттестации технологии сварки требованиям ПТД и НД,

регламентирующих выполнение сварочных работ и указанных в заявке;

– соответствия ПТД требованиям НД, регламентирующих выполнение сварочных работ на заявленных технических устройствах, по способам сварки, группам основных материалов, применяемым сварочным материалам, параметрам сварных соединений.

6.16 АЦСТ информирует заявителя о результатах проверки заявочных документов. В случае необходимости проводится совместная работа по устранению несоответствий и внесению изменений.

6.17 Заявки, оформленные в электронном виде и согласованные с АЦСТ, должны быть распечатаны заявителем, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, скреплены печатью, и направлены в АЦСТ в согласованном по п. 6.14 виде.

Исправления в заявке, полученной в бумажном виде, должны быть подтверждены подписью уполномоченного представителя организации-заявителя с указанием ФИО и даты исправлений.

6.18 После проверки АЦСТ регистрирует (в том числе в электронном виде) заявочные документы с возможностью формирования Журнала регистрации по форме, приведенной в приложении 2.

6.19 Заявка на проверку готовности заявителя - иностранной организации<sup>1</sup> может быть зарегистрирована только после согласования с НАКС.

---

<sup>1</sup> Иностранные юридические лица, компании и другие корпоративные образования, обладающие гражданской правоспособностью, созданные в соответствии с законодательством иностранных государств, международные организации, филиалы и представительства указанных иностранных лиц и международных организаций, созданные на территории Российской Федерации (согласно [2])

### Библиография

- [1] Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах»
- [2] Налоговый Кодекс Российской Федерации от 31 июля 1998 года N 146-ФЗ
- [3] РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»
- [4] «Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, проверке готовности организаций к применению сварочных технологий, аттестации сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»
- [5] Положение об организации сварочного производства при изготовлении сосудов и аппаратов, работающих под давлением (Ассоциация «Химмаш»)
- [6] Рекомендации по проведению аттестации сварочного производства на объектах «Конструкции стальных мостов» (утв. Решением НТС НАКС от 20.01.2021 г (протокол № 41))
- [7] Трудовой Кодекс Российской Федерации от 30 декабря 2001 года N 197-ФЗ
- [8] Гражданский Кодекс Российской Федерации от 30 ноября 1994 года N 51-ФЗ