

**УТВЕРЖДЕНО**  
**Решением НТС НАКС**  
**Протокол №23 от 01.07.2011 г.**

**ПОЛОЖЕНИЕ**  
**о специальной подготовке**  
**(новая редакция)**

**РД САСв**

## 1. Область применения

Настоящее Положение о специальной подготовке сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, реконструкции, монтажу и ремонту технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору (далее по тексту - Положение), устанавливает требования:

– к организациям, которые в порядке, установленном настоящим Положением, подтверждают свою компетентность в качестве Центров специальной подготовки в Системе аттестации сварочного производства (САСв);

– к программам специальной подготовки, к организации и проведению специальной подготовки перед аттестацией сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на работах по изготовлению, реконструкции, монтажу и ремонту технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору;

- к порядку аккредитации организации в качестве Центра специальной подготовки.

## 2. Термины и определения

В настоящем Положении применены термины по ПБ-03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» и РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», а так же следующие термины с соответствующими определениями:

**2.1 специальная подготовка:** Объектно-ориентированные консультации, практические тренинги и семинары, учитывающие особенности выполнения сварочных работ на конкретных технических устройствах опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору в заявленной к аттестации области деятельности.

**2.2 центр специальной подготовки (ЦСП):** Организация, осуществляющая на основании Аттестата соответствия специальную подготовку сварщиков и (или) специалистов сварочного производства перед аттестацией и зарегистрированная в реестре САСв.

**2.3 аккредитация центра специальной подготовки:** Официально оформленное признание компетентности организации-заявителя осуществлять специальную подготовку сварщиков и (или) специалистов сварочного производства соответствующего уровня в соответствии с требованиями САСв.

**2.4 Аттестат соответствия (Аттестат аккредитации):** Документ, выданный НАКС, подтверждающий факт признания компетентности организации-заявителя осуществлять перед аттестацией специальную подготовку сварщиков и (или) специалистов сварочного производства соответствующего уровня.

**2.5 организация-заявитель:** Организация, претендующая на аккредитацию и представившая письменное заявление в НАКС.

**2.6 область аккредитации:** Область деятельности ЦСП по уровням профессиональной подготовки, видам (способам) сварки (наплавки) и группам технических устройств опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору.

## 3. Общие положения

3.1 Настоящее Положение разработано в соответствии с Федеральным законом "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" от 21.07.1997 г., №116-ФЗ, (Собрание законодательства Российской Федерации. 1997, №30, ст.3588) и Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ-03-273-99), утвержденными Постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98г. и зарегистрированными в Минюсте РФ 04.03.99 г. за №1721.

3.2 Специальная подготовка сварщиков и специалистов сварочного производства проводится с целью ознакомления и разъяснения: процедуры аттестации; технологических особенностей выполнения сварочных работ применительно к изготовлению, реконструкции,

монтажу и ремонту конкретных технических устройств опасных производственных объектов; требований к применению сварочных технологий, оборудования, материалов; методов и норм оценки качества, обеспечения безопасных условий труда, регламентированных соответствующими нормативными документами.

3.3 Специальная подготовка проводится перед аттестацией (первичной, дополнительной, периодической и внеочередной).

3.4 Специальная подготовка проводится не ранее, чем за три месяца до аттестации.

3.5 Заказчиками на проведение специальной подготовки могут быть организации или непосредственно сварщики и специалисты сварочного производства.

#### **4. Требования к организации, подтверждающей свою компетентность в качестве ЦСП**

4.1 Организацией-заявителем может быть юридическое лицо любой организационно-правовой формы, как правило, имеющее Аттестат соответствия (Аттестат аккредитации) НАКС и зарегистрированное в реестре САСв в качестве аттестационного центра по аттестации персонала сварочного производства.

4.2 ЦСП должен действовать на основании Положения, содержащего:

- процедуры проведения и оформления результатов специальной подготовки;
- сведения о персонале ЦСП (приложение 1);
- сведения о наличии помещений (приложение 2);
- сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, приборов, инструментов и оснастки, оборудования и средств контроля качества (приложение 3);
- сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике (приложение 4);
- сведения об оснащенности учебно-методическими и наглядными пособиями (приложение 5);
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе (приложение 6).

4.3 Руководителем ЦСП приказом по организации должен быть назначен специалист сварочного производства IV уровня, аттестованный на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

4.4 ЦСП должен располагать специалистами, имеющими профессиональную подготовку, теоретические знания и практический опыт, необходимые для проведения специальной подготовки в соответствии с областью аккредитации ЦСП.

4.5 ЦСП должен иметь в собственности или на ином законном основании:

- помещения для организации и проведения специальной подготовки, в т.ч. сварочные посты;
- основное и вспомогательное сварочное оборудование, приборы, инструменты и оснастку, оборудование и средства контроля качества в соответствии с областью аккредитации ЦСП;
- компьютерную и оргтехнику для организации и проведения специальной подготовки;
- методические материалы и наглядные пособия;
- актуализированные, учтенные и доступные для персонала нормативные документы и техническую литературу в соответствии с областью аккредитации ЦСП.

4.6 Допускается использовать специализированное и уникальное сварочное оборудование, принадлежности и приспособления, принадлежащие другим предприятиям, организациям или физическим лицам.

4.7 Сварочное оборудование должно иметь паспорт, руководство (инструкции) по эксплуатации.

#### **5. Требования к программам специальной подготовки**

5.1 Специальная подготовка должна проводиться по программам, утвержденным НАКС в соответствии с требованиями ПБ-03-273-99, РД 03-495-02.

Структурный состав программ специальной подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства представлен в приложении 7.

Программы могут быть дополнены разделами, учитывающими специфику производства сварочных работ, разработанными научно-исследовательскими институтами – разработчиками нормативных документов по сварке и контролю качества и согласованными со структурными подразделениями, отвечающими за сварочное производство отрасли. Дополнения к программам специальной подготовки должны быть согласованы с НАКС.

В отдельных случаях при отсутствии программ специальной подготовки, утвержденных НАКС, допускается использование программ, разработанных ЦСП и утвержденных НАКС. Условия применения таких программ устанавливает НАКС.

## **6. Требования к проведению специальной подготовки**

6.1 Специальная подготовка проводится специалистами сварочного производства, аттестованными в соответствии с ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства:

- для специалистов I, II и III уровня - не ниже III уровня;
- для специалистов IV уровня – не ниже IV уровня.

Специальная подготовка специалистов сварочного производства перед аттестацией на IV уровень должна проводиться в ЦСП, созданных на базе сварочных кафедр ВУЗов. К проведению специальной подготовки перед аттестацией на IV уровень могут быть допущены иные ЦСП по решению НТС НАКС.

6.2 Специальная подготовка перед аттестацией проводится ЦСП на собственной базе или на базе организаций, зарегистрированных в реестре САСв в качестве аттестационных центров или пунктов, при наличии соответствующих договоров.

В тех случаях, когда предприятие (организация), подавшее заявку на аттестацию своих специалистов, располагает необходимой материальной базой для проведения специальной подготовки, допускается проведение специальной подготовки специалистами ЦСП на материальной базе заказчика.

6.3 Продолжительность и объем (тематический план) специальной подготовки перед аттестацией устанавливает ЦСП по согласованию с заказчиком, исходя из области деятельности, заявляемой для аттестации, на основании утвержденных НАКС программ с учетом требований, предъявляемых к сварщикам и специалистам сварочного производства в соответствии с Приложением 2 ПБ 03-273-99 и степени готовности к аттестации сварщика или специалиста сварочного производства.

6.4 После завершения специальной подготовки ЦСП оформляет свидетельство о прохождении специальной подготовки. Примеры оформления приведены в приложении 8.

В свидетельстве о прохождении специальной подготовки должны быть указаны сведения (Ф.И.О.) о специалисте(-ах), проводивших специальную подготовку.

Размер свидетельства 210×297 мм (формат А4), цвет – белый, печать – односторонняя, без обложки.

Номер свидетельства о прохождении специальной подготовки должен состоять из регистрационного номера ЦСП в Реестре САСв, уровня, на который проведена специальная подготовка, и порядкового пятизначного номера (со сквозной нумерацией для каждого уровня).

Пример: МР-1ЦСП-I-00000, ЦР-7ЦСП-III-00000.

6.5 Сварщику на каждый способ сварки выдается свидетельство о прохождении специальной подготовки с указанием групп технических устройств опасных производственных объектов, по которым проведена специальная подготовка.

Специалистам выдается свидетельство о прохождении специальной подготовки с указанием уровня профессиональной подготовки и групп технических устройств, по которым проведена специальная подготовка.

6.6 Свидетельство о прохождении специальной подготовки должно быть подписано руководителем организации, аккредитованной в качестве ЦСП и скреплено печатью.

6.7 Свидетельство о прохождении специальной подготовки действует на всей территории Российской Федерации.

## 7. Порядок аккредитации ЦСП

7.1. Аккредитация ЦСП проводится при создании ЦСП, изменении его области аккредитации или по истечении срока действия ранее выданного Аттестата соответствия (Аттестата аккредитации) на право проведения специальной подготовки сварщиков и (или) специалистов сварочного производства.

7.2. Для аккредитации ЦСП организация-заявитель представляет в НАКС заявление (приложение 9) и следующие документы:

- нотариально заверенную копию Устава;
- оригинал или нотариально заверенную копию выписки из ЕГРЮЛ (датированную не ранее чем за шесть месяцев до момента подачи заявления);
- приказ руководителя организации-заявителя о создании ЦСП и назначении руководителя ЦСП;
- положение о ЦСП (с приложениями);
- копии документов, подтверждающих трудовые отношения между персоналом ЦСП и организацией – заявителем;

Примечания:

- Сведения о наличии материальной базы (помещений, сварочного оборудования, оргтехники, методическими и наглядными пособиями) должны быть подтверждены приложением копий документов, подтверждающих право организации-заявителя на владение, пользование или распоряжение необходимой материальной базой в течение заявленного срока деятельности;
- При подаче заявления на аккредитацию для изменения действующей области аккредитации, организация представляет только документы, подтверждающие эти изменения.

7.3. НАКС организует проведение экспертного обследования (проверки соответствия) создаваемого (аккредитуемого) ЦСП на соответствие требованиям настоящего Положения, руководящих и методических документов САСв.

Порядок выполнения работ:

- приём комплекта заявочных документов от организации-заявителя в соответствии с требованиями настоящего Положения, руководящих и методических документов САСв. При несоответствии комплектности установленным требованиям документы подлежат возврату организации-заявителю;

- оформление Указания о проведении экспертного обследования (проверки соответствия) аккредитуемого ЦСП и назначение эксперта Системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, зарегистрированного в реестре САСв. Сроки проведения проверки согласуются с организацией-заявителем;

- проведение экспертного обследования (проверки соответствия) аккредитуемого ЦСП на соответствие требованиям настоящего Положения, руководящих и методических документов САСв на основании результатов технического аудита, проведенного непосредственно по месту проведения специальной подготовки, компетентной экспертной организацией, определяемой НАКС.

При проведении технического аудита организация-заявитель обеспечивает необходимые условия, предоставляет необходимые материалы, документы и материально-техническую базу для проведения специальной подготовки.

- оформление экспертного заключения по результатам экспертного обследования (проверки соответствия) аккредитуемого ЦСП на соответствие требованиям настоящего Положения, руководящих и методических документов САСв. Экспертное заключение оформляется в двух экземплярах – по одному для каждой из Сторон;

- оформление и выдача Аттестата соответствия НАКС в случае положительного экспертного заключения. Внесение данных в реестр САСв. ЦСП считается аккредитованным с даты регистрации в реестре САСв;

- оформление и выдача актуализированного Аттестата соответствия НАКС в случае положительного экспертного заключения, при изменении области аккредитации ЦСП.

7.4. Экспертом не могут быть лица, состоящие в трудовых или гражданско-правовых отношениях с организацией-заявителем.

7.5. Эксперт вправе потребовать недостающую информацию, которая должна быть представлена в течение 10 рабочих дней. В случае не предоставления недостающей информации НАКС вправе приостановить работу по аккредитации организации-заявителя.

7.6 НАКС принимает решения по следующим вопросам:

- об аккредитации или об отказе в аккредитации;
- по определению области аккредитации заявителя;
- об аннулировании аккредитации, расширении или сокращении области аккредитации.

7.7 При принятии решения об отказе в аккредитации, аннулировании аккредитации или сокращении области аккредитации НАКС извещает об этом организацию-заявителя в письменной форме.

7.8 Срок проведения аккредитации не должен превышать 30 (тридцати) дней с момента получения НАКС необходимых документов.

7.9 Срок действия Аттеста соответствия (Аттеста аккредитации) НАКС - три года.

7.10 НАКС в течение срока действия Аттеста соответствия (Аттеста аккредитации) может проводить инспекционный контроль (проверку) деятельности аккредитованного ЦСП.

7.11 Инспекционный контроль (проверки) проводятся в следующих случаях:

- по решению НАКС;
- при обоснованных претензиях заказчиков на качество услуг, предоставляемых ЦСП;
- при организационной и технической реорганизации ЦСП.

Неудовлетворительные результаты инспекционного контроля (проверки) (несоответствие заявителя требованиям настоящего Положения) являются основанием для сокращения области аккредитации, приостановления или аннулирования аккредитации.

Результаты инспекционного контроля (проверки) и принятые решения сообщаются руководителю аккредитованной организации.

7.12 Основанием для аннулирования аккредитации также является изменение юридического статуса или реорганизация организации, ликвидация организации или заявление организации о прекращении деятельности в качестве ЦСП.

Приложение 1

Сведения о персонале ЦСП

Фамилия Имя Отчество	Основное место работы, должность	Документ, подтверждающий трудовые отношения с ЦСП	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия удостоверения	Область аттестации по группам ТУ и виду деятельности (п.5.2. ПБ 03-273-99)
1	2	3	4	5	6

Руководитель организации ( )

М.П.

Приложение 2

Сведения о наличии помещений

№ п/п	Наименование	Площадь	Владелец*
1	2	3	4

Руководитель организации ( )

М.П.

Приложение 3

Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, приборов, инструментов и оснастки, оборудования и средств контроля качества

№ п/п	Наименование и марка	Назначение (способ сварки, метод контроля и т.д.)	Количество	Владелец*
1	2	3	4	5

Руководитель организации ( )

М.П.

Приложение 4

Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Количество	Владелец*
1	2	3	4

Руководитель организации ( )

М.П.

Приложение 5

Сведения об оснащенности методическими материалами и наглядными пособиями

№ п/п	Наименование	Кол-во	Владелец*
1	2	3	4

Руководитель организации ( )

М.П.

Приложение 6

Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе

№ п/п	Наименование	Обозначение
1	2	3

Руководитель организации ( )

М.П.

\* Если владельцем является другая организация, необходимо приложить копии документов, подтверждающих право заявителя на пользование или распоряжение в течение заявленного срока деятельности.

### Структурный состав программ специальной подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства

1. Виды оборудования технических устройств (ТУ), при изготовлении, реконструкции, монтаже, ремонте которых применяется сварка.

2. Требования ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства». РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

2. Требования к организациям и персоналу, выполняющим изготовление, реконструкцию, монтаж, ремонт с применением сварки. Основные нормативные документы, регламентирующие работы по сварке.

3. Основные и сварочные материалы, используемые для изготовления, реконструкции, монтажа, ремонта ТУ. Требования нормативной документации, регламентирующие входной контроль, хранение, подготовку, выдачу в производство и использование основных, сварочных и вспомогательных материалов. Классификация материалов и особенности их сварки.

4. Способы сварки, оборудование и оснастка, применяемые при изготовлении, реконструкции, монтаже, ремонте ТУ, особенности их применения. Контроль работоспособности сварочного оборудования.

5. Типовые сварные конструкции ТУ, конструктивные элементы ТУ и особенности их сварных соединений. Основные типы сварных соединений и швов, используемых при изготовлении, реконструкции, монтаже, ремонте ТУ и технические требования к ним.

6. Технология сварки и резки ТУ. Виды и содержание технологических карт сварочных процедур:

- Порядок сборки и сварки ТУ. Подготовка деталей под сварку, требования нормативной документации к кромкам, допускаемым способам сборки под сварку, особенности сборки, требования к прихваткам, операционный контроль.

- Применение предварительного и сопутствующего подогрева при сварке. Особенности выполнения сварочных работ при низкой и отрицательной температуре.

- Технологии сварки и техника выполнения сварных швов в зависимости от применяемых способов сварки и сварочных материалов.

- Способы уменьшения деформаций и напряжений при сварке. Термическая обработка сварных соединений.

7. Требования к аттестации сварочных материалов, оборудования и технологий.

8. Требования нормативной документации к качеству сварных соединений ТУ при изготовлении, реконструкции, монтаже, ремонте. Типичные дефекты. Организационные и технические мероприятия по обеспечению качества. Методы, и нормы контроля. Операционный контроль при сварке. Клеймение (маркировка) сварных швов.

9. Требования нормативной документации к исправлению дефектов сварных соединений. Ремонтная сварка.

10. Чтение чертежей. Стандарты сварочного производства. Требования к исполнительной и сдаточной документации при сварке.

11. Требования правил техники безопасности при производстве работ. Специальные требования по обеспечению безопасных условий труда и противопожарные мероприятия.

12. Организация проведения сварочных работ.

В программу специальной подготовки перед аттестацией специалистов II, III и IV-го уровней профессиональной подготовки на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства должны быть включены дополнительно следующие разделы:

- Законодательство РФ в области технического регулирования и промышленной безопасности, включая полномочия органов исполнительной власти, осуществляющих



контрольные и надзорные функции в части опасных производственных объектов. Виды и назначение нормативной документации, регламентирующей сварочные работы при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте, технических устройств оборудования и строительных конструкций. Особенности ее применения в системе подготовки и аттестации специалистов сварочного производства.

- Система аттестации специалистов сварочного производства в России. Порядок применения руководящих и методических документов САСв.

- Реестр САСв.

- Требования к уровню знаний и уровню умений специалистов, участвующих в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства системы САСв. Процедуры проведения специальной подготовки и экзаменов.

- Продление действия удостоверений в системе САСв.

- Содержание программ специальной подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства НАКС для подготовки кандидатов на аттестацию I, II, III и IV уровней.

- Содержание и применение сборников вопросов НАКС для проведения экзаменов кандидатов на аттестацию. Оформление результатов экзаменов.

- Требования к составу и оформлению практических заданий и технологических карт.

- Проведение процедур технического контроля после сварки контрольных сварных соединений (КСС). Применение нормативных документов Ростехнадзора (ПБ и РД), стандартов и технических документов отраслей при оценке качества выполнения КСС.

- Стажировка (практика) по организации и исполнению занятий специальной подготовки и/или процедуры аттестации в соответствии с областью действия удостоверения.

Примеры оформления свидетельств  
о прохождении специальной подготовки

**НАКС**  
Общество с ограниченной ответственностью  
«Аттестационный центр «Искра»  
628000, Томская область, г. Стрежевой, ул. Маяковского, д. 41

Аттестат соответствия СУР-12ЦСП  
Зарегистрирован в реестре САСв 01.01.2011 г. (www.naks.ru)

**СВИДЕТЕЛЬСТВО № СУР-12ЦСП-И-00000**  
о прохождении специальной подготовки

Настоящее свидетельство выдано \_\_\_\_\_

в том, он(а)с « » \_\_\_\_\_ 20 г. по « » \_\_\_\_\_ 20 г.  
прошел(ла) специальную подготовку в соответствии с  
требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 по программе  
специальной подготовки специалистов сварочного производства  
II уровня,  
группа технических устройств:  
нефтегазодобывающее оборудование (НГДО: п.1,2,3)

Специальную подготовку проводил(-и): В.В. Петров, Н.И. Сергеев.

Руководитель: \_\_\_\_\_ /И.И. Иванов/

М.П. « » \_\_\_\_\_ 20 г.

**НАКС**  
Общество с ограниченной ответственностью  
«Аттестационный центр «Искра»  
628000, Томская область, г. Стрежевой, ул. Маяковского, д. 41

Аттестат соответствия СУР-12ЦСП  
Зарегистрирован в реестре САСв 01.01.2011 г. (www.naks.ru)

**СВИДЕТЕЛЬСТВО № СУР-12ЦСП-И-00000**  
о прохождении специальной подготовки

Настоящее свидетельство выдано \_\_\_\_\_

в том, он(а)с « » \_\_\_\_\_ 20 г. по « » \_\_\_\_\_ 20 г.  
прошел(ла) специальную подготовку в соответствии с  
требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 по программе  
специальной подготовки сварщиков (специалистов сварочного  
производства I уровня),  
вид(способ) сварки(наплавки):  
РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111)  
группа технических устройств:  
нефтегазодобывающее оборудование (НГДО: п.1,2,3)

Специальную подготовку проводил(-и): В.В. Петров, Н.И. Сергеев.

Руководитель: \_\_\_\_\_ /И.И. Иванов/

М.П. « » \_\_\_\_\_ 20 г.

## Фирменный бланк

№ \_\_\_\_\_ .

от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г

В дирекцию НАКС

## ЗАЯВЛЕНИЕ

на аккредитацию организации в качестве Центра специальной подготовки  
(проведение проверки соответствия требованиям, предъявляемым к организации,  
осуществляющей специальную подготовку сварщиков и специалистов сварочного производства).

Полное наименование организации-заявителя \_\_\_\_\_

Адрес организации: юридический \_\_\_\_\_  
почтовый \_\_\_\_\_

место проведения специальной подготовки \_\_\_\_\_

Должность, Ф. И. О. руководителя организации-заявителя, тел/ факс \_\_\_\_\_

Ф. И. О. руководителя ЦСП, тел/ факс \_\_\_\_\_

Электронная почта \_\_\_\_\_

**Банковские реквизиты организации:**

ИНН/КПП \_\_\_\_\_

Банк получателя \_\_\_\_\_

р/счет \_\_\_\_\_

к/счет \_\_\_\_\_

БИК /ОГРН \_\_\_\_\_

ОКПО /ОКВЭД \_\_\_\_\_

**Заявляемая область деятельности.**

Уровни профессиональной подготовки \_\_\_\_\_

Виды (способы) сварки (наплавки) \_\_\_\_\_

Группы технических устройств \_\_\_\_\_

**Приложения:**

- нотариально заверенная копия Устава;
- оригинал или нотариально заверенная копия выписки из ЕГРЮЛ (датированная не ранее чем за шесть месяцев до момента подачи заявления);
- приказ руководителя организации-заявителя о создании ЦСП и назначении руководителя ЦСП;
- положение о ЦСП (с приложениями);
- копии документов, подтверждающих трудовые отношения между персоналом ЦСП и организацией – заявителем;

Руководитель организации (должность)

\_\_\_\_\_

Главный бухгалтер

\_\_\_\_\_

М.П.