

Если ваша компания выполняете работу на опасных и технически сложных объектах, то выполнять эту работу должны высококвалифицированные и профессиональные специалисты, с применением аттестованных сварочных технологий, на аттестованном сварочном оборудовании.

Перечень таких объектов утвержден Приказом Ростехнадзора от 09.04.2018 N 165 "Об утверждении Требований к регистрации объектов в государственном реестре опасных производственных объектов и ведению государственного реестра опасных производственных объектов"

АТТЕСТАЦИЯ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРНОГО ПРОИЗВОДСТВА

В перечень высококвалифицированных специалистов входят специалисты сварочного производства. К сварочным работам на опасных производственных объектах допускаются аттестованные сварщики в соответствии с РД 03-495-02 и ПБ-03-273-99.

Аттестация и получение удостоверения НАКС проходит исключительно с посещением экзамена в аттестационном центре

Уровень профессиональной подготовки	Специалист сварочного производства	Требования к специалисту	Выполняется работа	Срок действия результата аттестации
1-й уровень	Сварщик	Наличие среднего или среднего специального базового образования или дополнительное профессиональное образование не менее 320 час. Наличие стажа работы в должности электрогазосварщик 4 р.	- выполнять сварочные работы конкретными способами сварки на опасных, технически сложных и уникальных объектах	2 года
2-й уровень	Мастер сварочного производства	среднее техническое или высшее техническое образование	- осуществлять руководство и технический контроль в процессе проведения сварочных работ	3 года
3-й уровень	Технолог по сварке	Среднее техническое по сварочному производству или высшее техническое образование. Наличие аттестации по промышленной безопасности в комиссии Ростехнадзора	- разрабатывать технологическую документацию по способам сварки (проекты производства сварочных работ и технологические карты)	3 года
4-й уровень	Инженер сварочного производства	Высшее специальное по сварочному производству. Наличие аттестации по промышленной безопасности в комиссии Ростехнадзора	- разрабатывать и утверждать руководящие и нормативные документы по выполнению всех видов сварочных работ	5 лет

Аттестация НАКС для сварщика 1-го уровня состоит из теоретического и практического экзаменов.

Сварщики обязаны принять участие в стендовой варке. В случае неудачи на практическом экзамене, сварщик имеет возможность повторно сдать практический экзамен через один месяц. При повторном неудачном результате практического экзамена, сварщик обязан пройти курс профессионального обучения повторно.

1 этап: - для оформления заявки вам нужно выбрать

1) Группы технических устройств

ПТО - Подъемно-транспортное оборудование:

1. Грузоподъемные краны.
2. Краны –трубоукладчики.
3. Краны- манипуляторы.
4. Лифты.
5. Тали.
6. Лебедки.
7. Устройства грузозахватные.
8. Подъемники (вышки).
9. Эскалаторы.
10. Дороги канатные, их агрегаты, механизмы и детали.
11. Цепи для подъемно-транспортного оборудования.
12. Строительные подъемники.
13. Конвейеры пассажирские.

КО - Котельное оборудование:

1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.
4. Арматура и предохранительные устройства
5. Металлические конструкции для котельного оборудования.

ГО - Газовое оборудование:

1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные и из неметаллических материалов.
3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
4. Газогорелочные устройства.
5. Емкостные и проточные водонагреватели.
6. Аппараты и печи.
7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.

НГДО - Нефтегазодобывающее оборудование:

1. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.
2. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.
3. Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ),

газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).

4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.
5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.
6. Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте.
7. Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте (рабочие параметры объектов, не предусмотрены действующей нормативной документацией)
8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
9. Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
10. Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
11. Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее.
13. Трубопроводы автоматизированных газонаполнительных компрессорных станций (АГНКС).

ОХНВП - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств:

1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.
4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.
5. Изотермические хранилища.
6. Криогенное оборудование.
7. Оборудование аммиачных холодильных установок.
8. Печи.
9. Компрессорное и насосное оборудование.
10. Центрифуги, сепараторы.
11. Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ.
12. Котлы-утилизаторы.
13. Энерготехнологические котлы.
14. Котлы ВОТ.
15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.
16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.

ГДО - Горнодобывающее оборудование:

1. Технические устройства для горнодобывающих и горно-обогатительных производств и подземных объектов.

МО - Металлургическое оборудование:

1. Доменное, коксовое, сталеплавильное оборудование.
2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.
3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе.
4. Машины для литья стали и цветных металлов.
5. Агрегаты трубопрокатные.
6. Станы обжимные, заготовочные, сортопрокатные и листопрокатные.

ОТОГ - Оборудование для транспортировки опасных грузов:

1. Контейнеры специализированные и тара, используемые для транспортировки опасных грузов и строительных материалов.
2. Цистерны.
3. Экипажная часть.

СК - Строительные конструкции:

1. Металлические строительные конструкции.
2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.
3. Металлические трубопроводы.
4. Конструкции и трубопроводы из полимерных материалов.

КСМ - Конструкции стальных мостов:

1. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях.
2. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях.

2) Способы сварки (наплавки)

РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами.

РДВ - Ванная дуговая сварка покрытыми электродами.

РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом.

МАДП - Механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом.

МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях.

ААД - Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом.

АПГ - Автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях.

ААДП - Автоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом.

АФ - Автоматическая сварка под флюсом.

МФ - Механизированная сварка под флюсом.

МФВ - Ванная механизированная сварка под флюсом.

МПС - Механизированная сварка самозащитой порошковой проволокой.

МПГ - Механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов.

МПСВ - Ванная механизированная сварка самозащитой порошковой проволокой.

МСОД - Механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой.

П - Плазменная сварка.

ЭШ - Электрошлаковая сварка.

ЭЛ - Электронно-лучевая сварка.

Г - Газовая сварка.

РДН - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами.

РАДИ - Ручная аргонодуговая наплавка.

ААДН - Автоматическая аргонодуговая наплавка.

АФЛН - Автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом.

АФПН - Автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом.

КТС - Контактная точечная сварка.

КСС - Контактная стыковая сварка сопротивлением.

КСО - Контактная стыковая сварка оплавлением.

ВЧС - Высокочастотная сварка.

ПАК - Пайка.

НИ - Сварка нагретым инструментом.

ЗН - Сварка с закладными нагревателями.

НГ - Сварка нагретым газом.

Э - Экструзионная сварка.

3) Группы основных материалов

- (M01) - Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести не более 360 МПа (до К54).
- (M03) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести свыше 360 МПа до 500 МПа (К55 - К60)
- (M03) - Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с минимальным пределом текучести свыше 500 МПа (свыше К60)
- (M02) - Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса
- (M05) - Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 - до 10%
- (M04) - Высоколегированные стали мартенситного и мартенситно-ферритного классов с содержанием хрома от 10 до 18%
- (M04) - Высоколегированные (высокохромистые) стали ферритного класса с содержанием хрома от 12 до 30%
- (M11) - Высоколегированные стали аустенитно-ферритного класса
- (M11) - Высоколегированные стали аустенитного класса
- (M61) - Сплавы на железо-никелевой основе
- (M51) - Никель и сплавы на никелевой основе
- (M21-M23) - Алюминий и алюминиевые сплавы
- (M31-M34) - Медь и сплавы на медной основе
- (M41) - Сплавы титана
- (M06) - Чугуны
- (M07) - Арматурные стали железобетонных конструкций
- (M61) - Полиэтилен (PE)
- (M62) - Сшитый полиэтилен (PE-X)
- (M63) - Поливинилхлорид (PVC)
- (M64) - Полипропилен (PP)

4) Виды сварочных материалов

- Эп - Электроды плавящиеся для дуговой сварки.
- Эн - Электроды неплавящиеся для дуговой сварки.
- Пс - Проволока сварочная сплошного сечения.
- Пп - Проволока порошковая и ленты порошковые.
- Гз - Газы защитные.
- Гг - Газы горючие.
- Ф - Флюсы сварочные.

2 этап: - сформировать заявку и направить нам для расчета

АТТЕСТАЦИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

На опасных и технически сложных объектах должно использоваться исправное, качественное оборудование, обеспечивающее заданные технологические параметры. Аттестация сварочного оборудования также осуществляется Национальным агентством контроля сварки (НАКС).

Проверке подлежат:

- импортная сварочная техника;
- оборудование, впервые выпускаемое предприятием;
- не аттестованное оборудование ранее.

Проверяется практическое соответствие показателей заявленной техники для разных видов сварки, его комплектность требованиям ГОСТ.

Свидетельства об аттестации действительно:

- новое оборудование - 3 года
- для оборудования старше 6 лет — полтора года.

Проверяемый прибор должен иметь журнал учета состояния, включающий информацию о ремонте, проверках, перемещениях.

АТТЕСТАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

Аттестация технологии сварки осуществляется НАКС.

Перечень опасных и технически сложных объектов указан в Приказе Ростехнадзора от 09.04.2018 N 165.

Сварочные работы на таких объектах разрешаются только после аттестации сварочных технологий. НАКС проверяет качество сварки практическими исследованиями.

Если технология используется впервые или изменилась, потребуется первичная аттестация технологии сварки.

Аттестации сварной технологии проводится

- каждые 4-е года необходимо пройти периодическую аттестацию;
- проверку необходимо провести, если технология не использовалась более 12 месяцев;
- внеочередная проверка соблюдения технологии сварки по требованию Заказчика.

К документам при подаче заявки на аттестацию технологии сварки или пайки необходимо приложить копии удостоверений НАКС соответствующего уровня задействованных работников.