

**Постановление Госгортехнадзора РФ от 30 октября 1998 г. N 63
"Об утверждении Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного
производства"**

Федеральный горный и промышленный надзор России постановляет:

1. Утвердить Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.
2. Первому заместителю Начальника Госгортехнадзора России Е.А.Малову в недельный срок, утвердить доработанные с учетом высказанных замечаний и предложений, мероприятия по вводу в действие Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.
3. Управлению по котлонадзору и надзору за подъемными сооружениями до 01.12.98 г. подготовить проект постановления Госгортехнадзора России о разработке нормативных документов по аттестации технологии сварки, сварочных материалов и оборудования.

Начальник Госгортехнадзора России

В.Д.Лозовой

Зарегистрировано в Минюсте РФ 4 марта 1999 г.
Регистрационный N 1721

**Правила
аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства
(утв. постановлением Госгортехнадзора РФ от 30 октября 1998 г. N 63)**

*В соответствии с Общероссийским строительным каталогом настоящим Правилам
присвоен шифр ПБ 03-273-99*

- I. Общие положения
- II. Организационная структура системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства
- III. Требования к профессиональной подготовке сварщиков и специалистов сварочного производства
- IV. Аттестация сварщиков
- V. Аттестация специалистов сварочного производства
- VI. Учет аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства
- VII. Контроль за соблюдением правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства
- Приложение 1. Основные понятия, термины и определения, используемые в настоящих правилах
- Приложение 2. Требования к кандидатам на аттестацию
- Приложение 3. (Рекомендуемое) Рекомендации по ведению реестра системы 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 от 21 июля 1997 г. N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" * и Положением о Госгортехнадзоре России, утвержденным Указом Президента Российской Федерации от 18.02.93 г. N 234**.

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 Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОКЗ 016-94), введенному в действие постановлением Госстандарта России от 26.12.94 г. N 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 Федерального закона от 12.01.96 г. N 7-ФЗ "О некоммерческих организациях" *, Уставом и Положением о НАКС, утвержденными и зарегистрированными в**

установленном порядке.

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, утвержденными и зарегистрированными 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 с 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.

* Собрание законодательства Российской Федерации, 1997 г., N 30, ст.3588.

** Собрание актов Президента и Правительства Российской Федерации, 1993 г., N 8, ст.657.

*** Собрание законодательства Российской Федерации, 1996 г., N 3, ст.145.

Приложение 1

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.

Приложение 2

Требования к кандидатам на аттестацию

Таблица 1. Требования к подготовке кандидатов

Таблица 2. Требования к минимальному стажу работы по специальности, необходимому для допуска сварщика к первичной аттестации

Таблица 3. Требования к минимальному стажу работы по специальности, необходимому для допуска специалиста сварочного производства к первичной аттестации

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. N 12-ФЗ (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, N 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		
	неаттесто- ванный	Специа- лист II ур.	неаттес- тован- ный	Специа- лист III ур.	неаттес- тован- ный	
Высшее техническое по сварочному про- изводству	6	6	18	12	36	
Среднее техничес- кое по сварочному производству	9	9	24	-	-	
Высшее техничес- кое, среднее тех- ническое	12	12	36	-	-	
Среднее	36	-	-	-	-	

(-) - кандидат не может быть аттестован на соответствующий уровень.

Приложение 3 Рекомендуемое

Рекомендации по ведению реестра системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

1. Область применения
2. Общие положения
3. Объекты регистрации
4. Правила ведения реестра

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:

NN	Наименование	Регистрационный	Дата	Дата	Примечания
п/п	документа	номер	введения	проведения	
				изменений	

Примечание. Раздельно 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:

NN	Содержание	Дата	Ответственный за	Срок	Примечания
п/п	решения	принятия	исполнение	исполнения	

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:

NN	Наименование,	Регистра-	Область	Срок	Срок инс-	Приме-
п/п	юридический	ционный	лицензи-	действия	пекционного	чания
	адрес	номер	рования	аккредитации	контроля	

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:

NN	Фамилия, имя	Место работы,	Номер	Примечания	
п/п	отчество	должность	удостоверения		

4.4.4.2. Учет экзаменаторов и аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства осуществляют по форме:

NN	Фамилия,	Место	Область рас-	Номер	Уровень профес-	При-	
п/п	имя,	работы,	пространения	удосто-	сиональной	меча-	
	отчество	должность	аттестации	верения	подготовки	ния	

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 объема 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.