|  |  |
| --- | --- |
|  | **Потребитель сварочного оборудования представляет в АЦ следующие документы:** |
| 1. | **Заявку** на проведение аттестации сварочного оборудования СОпо по предложенной форме (Заседание НТС НАКС 13.06.2017 г., Протокол №36, Приложение 6).[[1]](#endnote-1) |
| 2. | **Паспорт** на сварочное оборудование или руководство (инструкцию) по эксплуатации (для импортного оборудования).[[2]](#endnote-2) |
| 3. | Журнал учета состояния сварочного оборудования, содержащий данные о проверке и ремонте СО, его перемещениях и поверке контрольно-измерительной аппаратуры. |
| 4. | **Приказ** о назначении лица ответственного за безопасную эксплуатацию сварочного оборудования. |
| 5. | **Акт технического** освидетельствования оборудования (для сварочного оборудования выработавшего установленный технической документацией срок эксплуатации)[[3]](#endnote-3) |
| 6. | **Справка** о контроле качества производственных сварных соединений выполненных на заявляемом сварочном оборудовании за последние 6 месяцев (при периодической аттестации). |
| 7. | Документ подтверждающий, что сварочное оборудование находится на гарантии (при наличии). |
| 8. | Акт или заключение о ежегодном сервисном обслуживании (для сварочного оборудования для сварки полимерных материалов). |
| 9. | Сертификат соответствия Российской Федерации или его заверенные копии (при наличии). |
| 10. | Заверенную копию аттестата соответствия на тип сварочного оборудования, выданный головным институтом отрасли (при наличии). |
| 11. | **Данные** по условиям эксплуатации сварочного оборудования[[4]](#endnote-4) |
| 12. | **Сведения** о дополнительном оборудовании (при наличии)[[5]](#endnote-5) |
| 13. | **Копия** свидетельства НАКС **о первичной** (периодической) аттестации при наличии. |
| 14. | При составлении Программы аттестации сварочного оборудования: - **Технологические карты** на выполняемые сварные соединения; - **Ксерокопии**6 документов аттестованных сварщиков по заявляемым группам ОТУ; - **Сертификаты** на основные и сварочные материалы, которые будут использованы для сварки контрольных сварных соединений (КСС). |
| 15. | **Фотографии** заводских табличек (шильдиков) производителя сварочного оборудования и панелей управления (рекомендуется). |

1. В заявке должно быть указано место проведения аттестации. При отсутствии на одном или нескольких единицах СОпо шильдика с заводским номером или наличии шильдика с нечитаемым заводским номером в заявке на аттестацию заявитель указывает в графе «Заводской номер» — «Отсутствует», но указывает инвентарный номер и дату ввода в эксплуатацию. [↑](#endnote-ref-1)
2. На зарубежное СО вся документация представляется на русском языке. При отсутствии у потребителя паспорта (например, был утерян, не получен при покупке и т.д.) потребитель СО может составить дубликат паспорта. При его составлении используется образец паспорта на однотипное оборудование. [↑](#endnote-ref-2)
3. При отсутствии указаний в паспорте, срок службы оборудования принимается равным 6 лет с даты выпуска. При периодической аттестации, в случае отсутствия данных по сроку службы в паспорте, срок службы принимают равным 6 годам. Срок эксплуатации СО исчисляется с момента ввода сварочного оборудования в эксплуатацию. Информацию о дате ввода в эксплуатацию сварочного оборудования заявитель предоставляет аттестационному центру в заявке на аттестацию. В случае проведения технического диагностирования, подтверждающего работоспособность СО, в том числе после консервации (переконсервации), срок службы его может быть продлен. [↑](#endnote-ref-3)
4. Данные по условиям эксплуатации сварочного оборудования должны содержать:

- характеристики внешней среды (открытые или закрытые помещения);

- вид (способ) сварки (наплавки);

- номенклатура свариваемых изделий (диапазон толщин, диаметров, марок сталей);

- применяемые сварочные материалы;

- **нормативная документация**, применяемая на предприятии;

- для СОпо - технологические карты на выполняемые сварные соединения и наличие аттестованного обслуживающего персонала; [↑](#endnote-ref-4)
5. К дополнительному СО относятся самостоятельные блоки (узлы), используемые при производстве сварочных работ, без которых невозможны проведение испытаний и, следовательно, аттестация СО, в том числе сварка контрольных сварных соединений при аттестации СО. К дополнительному оборудованию не относятся контрольно-измерительные приборы, электростанции, средства индивидуальной защиты.

6 Сварка КСС производится на аттестуемом сварочном оборудовании **двумя** сварщиками не ниже 5 разряда, аттестованным по Правилам аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства. Аттестация сварщика должна соответствовать заявленной области аттестации сварочного оборудования. Свариваемые и присадочные (или наплавочные) материалы должны иметь сертификат соответствия и/или сертификат завода - изготовителя сварочных материалов. Перед их применением должен быть выполнен соответствующий входной контроль с оформлением его результатов. п. 3.3 Приложение 1 РД 03-614-03 [↑](#endnote-ref-5)