



**САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ  
АССОЦИАЦИЯ  
«НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО  
КОНТРОЛЯ СВАРКИ»**

---

**Стандарт саморегулируемой организации**

**Система аттестации сварочного производства**

**ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ И ОФОРМЛЕНИЯ ПРОЦЕДУР АТТЕСТАЦИИ  
СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

**СТО НАКС 2.7–2020**

**Издание официальное**

**Москва  
2020**

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Саморегулируемой организацией Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО Ассоциация «НАКС»).

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Президиума СРО Ассоциация «НАКС» от 21 января 2020 г., протокол № 63.

3 ВЗАМЕН СТО НАКС 62782361-012-2009 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия сварочных материалов» с изменением 1, утвержденного Решением Президиума НП «НАКС» от 24 июня 2011 г., протокол № 13.

## Содержание

|   |    |
|---|----|
| 1 Область применения.....   | 1  |
| 2 Нормативные ссылки.....   | 1  |
| 3 Термины и определения.....  | 1  |
| 4 Обозначения и сокращения.....   | 2  |
| 5 Общие положения.....  | 3  |
| 6 Прием и экспертиза заявочных документов.....  | 3  |
| 7 Инспекционный контроль.....   | 6  |
| 8 Подготовка к проведению аттестации.....   | 8  |
| 9 Отбор сварочных материалов.....   | 8  |
| 10 Аттестационные испытания.....  | 9  |
| 11 Оценка и оформление результатов аттестации.....  | 10 |
| 12 Формирование и хранение архивных дел.....  | 13 |
| 13 Порядок переоформления аттестационных документов.....  | 13 |
| 14 Порядок выдачи дубликатов.....   | 14 |
| 15 Особенности применения аттестованных сварочных материалов.....   | 14 |
| 16 Заключительные положения.....  | 15 |
| Приложение 1 Форма заявки на аттестацию сварочных материалов потребителя.....   | 16 |
| Приложение 2 Формы заявок на аттестацию сварочных материалов производителя.....   | 17 |
| Приложение 3 Форма информационной карточки на сварочные материалы производителя.....  | 20 |
| Приложение 4 Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени отечественного производителя сварочных материалов.....            | 22 |
| Приложение 5 Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени производителя сварочных материалов - иностранной организации..... | 23 |
| Приложение 6 Форма сопроводительного письма.....  | 24 |
| Приложение 7 Форма журнала регистрации заявочных документов.....  | 25 |
| Приложение 8 Форма отчета о проведении инспекционного контроля.....   | 26 |
| Приложение 9 Форма технологической карты сборки и сварки (наплавки) КСС.....  | 37 |
| Приложение 10 Форма акта отбора (передачи) сварочных материалов.....  | 39 |
| Приложение 11 Форма Протокола испытаний сварочных материалов потребителя.....   | 40 |
| Приложение 12 Формы Протоколов испытаний сварочных материалов производителя.....  | 44 |
| Библиография.....   | 52 |

# САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ АССОЦИАЦИЯ «НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ»

---

## Система аттестации сварочного производства Порядок проведения и оформления процедур аттестации сварочных материалов

---

Дата введения — 2020—01—21

### 1 Область применения

Настоящий стандарт применяется членами Саморегулируемой организации Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки», осуществляющими деятельность по аттестации сварочных материалов, и устанавливает последовательность проведения и оформления аттестационных процедур.

### 2 Нормативные ссылки

РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»<sup>1</sup>

Рекомендации по применению РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»<sup>2</sup>

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины и определения, приведенные в ПР НАКС 1.1 «Деятельность саморегулируемой организации. Положение о НАКС», а также следующие термины с соответствующими определениями.

**3.1 иностранные организации:** Иностранные юридические лица, компании и другие корпоративные образования, обладающие гражданской правоспособностью, созданные в соответствии с законодательством иностранных государств, международные организации,

---

<sup>1</sup> Документ утвержден постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 19 июня 2003 г. № 101 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 20 июня 2003 г., регистрационный № 4810; Российская газета, 2003, № 120/1) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 г. № 588 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 ноября 2012 г., регистрационный № 25903; Российская газета, 2012, № 283)

<sup>2</sup> Документ утвержден решением НТС НАКС (протокол № 33 от 09.09.2015 г.)

филиалы и представительства указанных иностранных лиц и международных организаций, созданные на территории Российской Федерации (согласно [1]).

**3.2 потребитель:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, применяющий сварочные материалы при выполнении сварочных работ на опасных производственных объектах.

**3.3 производитель:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющий весь цикл изготовления сварочных материалов или конечную стадию изготовления, которая определяет их качество<sup>1</sup>.

**3.4 уполномоченный представитель производителя:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, уполномоченный производителем на основании подтверждающего документа действовать от его имени при аттестации сварочных материалов.

**3.5 заявитель:** Организация-потребитель, организация-производитель, организация-уполномоченный представитель производителя, представляющие в аттестационный центр заявочные документы и сварочные материалы на аттестацию.

**3.6 инспекционный контроль:** Сбор и анализ сведений об организации-производителе сварочных материалов из открытых источников, ознакомление с документами и наблюдение за процессом изготовления и испытаний сварочных материалов на месте производства.

**3.7 контрольное сварное соединение:** Сварное соединение, выполняемое при аттестационных процедурах.

## 4 Обозначения и сокращения

НАКС - Саморегулируемая организация Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки»

АЦСМ - аттестационный центр по аттестации сварочных материалов

КСС - контрольное сварное соединение, наплавка

НД – нормативные документы

НТС - Научно-технический совет

Реестр ОВП - Реестр основных видов продукции, закупаемой ПАО «Транснефть»

САСв - Система аттестации сварочного производства

СМ – сварочные материалы

ТУ – технические условия

---

<sup>1</sup> Не считается конечной стадией изготовления следующее: операции по обеспечению сохранности СМ во время хранения или транспортировки; операции по сортировке, намотке, упаковке, переупаковке, по разборке и сборке упаковки, маркировке, техническому контролю готовой продукции с выдачей сертификата качества.

## 5 Общие положения

5.1 Настоящий стандарт разработан на основе опыта применения РД 03-613-03, Рекомендаций по применению РД 03-613-03, документов НАКС, приведенных в разделе 16.

5.2 Аттестация сварочных материалов проводится АЦСМ в соответствии с требованиями РД 03-613-03 и Рекомендациями по их применению в следующей последовательности:

- прием и экспертиза заявочных документов;
- инспекционный контроль (при необходимости);
- подготовка к проведению аттестации;
- отбор (передача) сварочных материалов;
- общие, практические и специальные испытания сварочных материалов;
- оценка и оформление результатов аттестации;
- экспертиза результатов аттестации сварочных материалов.

## 6 Прием и экспертиза заявочных документов

6.1 Аттестация сварочных материалов проводится АЦСМ на основании заявочных документов (заявки на аттестацию и комплекта установленных документов), поданных заявителем, и договора об оказании услуг, заключенного между членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации сварочных материалов, и заявителем.

6.2 Заявочные документы для аттестации сварочных материалов потребителя:

- заявка на аттестацию;
- копии сертификата(ов) качества (соответствия).

6.2.1 Форма заявки на аттестацию сварочных материалов потребителя приведена в Приложении 1.

6.2.2 Сведения, указанные в заявке на аттестацию (наименование производителя СМ, марка и типоразмер СМ, номер и объем партии, дата изготовления), должны подтверждаться данными сертификата(ов) качества (соответствия) и (или) маркировкой, указанной на упаковке СМ. Копии сертификатов заверяются согласно п.6.9.

6.3 Заявочные документы для аттестации сварочных материалов производителя:

- заявка на аттестацию;
- документ (стандарт, ТУ и т.п.) на изготовление сварочного материала.

6.3.1 Формы заявок на аттестацию сварочных материалов производителя (в случае подачи заявки производителем СМ и в случае подачи заявки уполномоченным представителем производителя СМ) приведены в Приложении 2.

6.3.2 Заявки на аттестацию сварочных материалов, изготавливаемых производителями-иностранскими организациями, должны оформляться и подаваться в АЦСМ, как правило, уполномоченными представителями производителя, зарегистрированными в реестре производителей и уполномоченных ими лиц, формируемом НАКС согласно п. 6.5.

6.3.3 Документы на изготовление СМ должны соответствовать требованиям п. 4.1 Рекомендаций по применению РД 03-613-03, и представляться в виде копии, заверенной согласно п.6.9, или в электронном виде. Документы на изготовление СМ согласуются с производителем СМ.

6.3.4 Сведения (реквизиты организации-производителя и уполномоченной им организации, адрес (местонахождения производства), идентификационный признак (ИНН, VAT и др.), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица, а также информация о сварочных материалах), указанные в заявках на аттестацию, АЦСМ сверяет со сведениями, приведенными в реестрах, формируемых НАКС согласно п.6.4 и п.6.5.

6.3.5 АЦСМ проверяет наличие сведений (информационной карточки) о заявляемых сварочных материалах в реестре продукции производителей. При отсутствии в реестре указанных сведений, АЦСМ уведомляет заявителя о необходимости предоставления информационной карточки на заявляемые СМ для включения ее в указанный реестр в порядке, предусмотренном п. 6.4.

6.3.6 В случае подачи заявки уполномоченным представителем, АЦСМ проверяет наличие документа, подтверждающего его полномочия действовать от имени производителя СМ, в реестре производителей и уполномоченных ими лиц. При отсутствии в реестре информации о производителе и (или) уполномоченном им представителе, АЦСМ уведомляет заявителя о необходимости включения его в указанный реестр в порядке, предусмотренном п. 6.5.

6.4 Для включения СМ в реестр продукции производителей, заявителю необходимо предоставить в НАКС информационную карточку по форме Приложения 3.

Информационная карточка содержит:

- сведения о производителе СМ (наименование, адрес место нахождения производства);
- страну изготовления;
- марку СМ;
- дату изготовления СМ или расшифровку определения даты изготовления, в случае его шифрования;
- изображение маркировки, размещаемое на упаковке СМ, с пояснением (расшифровкой) информации указанной в ней;

- основные свойства и характеристики СМ;
- сведения об уполномоченном представителе (наименование, адрес (место регистрации)).

Предоставленная информация подтверждается подписью лица (организации-производителя или организации-уполномоченного представителя), имеющим право подписи таких документов, и печатью этой организации.

6.5 Для включения в реестр производителей и уполномоченных ими организаций, заявителю-уполномоченному представителю производителя необходимо предоставить в НАКС документ, подтверждающий его полномочия действовать от имени производителя (далее – доверенность).

6.5.1 Доверенность должна быть оформлена на русском языке на фирменном бланке организации-производителя СМ на срок, как правило, не менее 3-х лет, и содержать:

- реквизиты организации-производителя СМ (наименование организации производителя СМ, адрес (место регистрации), адрес (местонахождения производства), идентификационный признак (ИНН, VAT и др.), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица);
- реквизиты уполномоченной организации (наименование организации, адрес (место регистрации), сайт, контактное лицо, телефон и электронная почта контактного лица);
- перечень передаваемых прав и обязанностей, связанных с выполнением процедур аттестации и требований законодательных и нормативных актов РФ;
- подпись лица, имеющего право подписи таких документов, и печать.

6.5.2 Форма документа, подтверждающего полномочия организации от имени отечественного производителя СМ представлена в Приложении 4.

Доверенность, подтверждающая полномочия организации действовать от имени производителя - иностранной организации (Приложение 5), оформляется на двух языках – на русском и английском.

6.5.3 Оригинал или заверенная копия доверенности вместе с сопроводительным письмом (по форме Приложения 6) направляются в НАКС уполномоченным представителем или производителем СМ.

6.5.4 Доверенность регистрируется в НАКС, как правило, до подачи заявки на аттестацию в АЦСМ.

6.6 Заявки на аттестацию оформляются на конкретную марку СМ с учетом требований, приведенных в пп. 2.1, 9.2, 9.3 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

6.7 Заявки на аттестацию формируются заявителем и направляются в АЦСМ с комплектом необходимых документов в бумажном или электронном виде.



6.8 Форма подачи заявочных документов (в бумажном или электронном виде) должна быть указана в договоре, заключенном между членом НАКС, осуществляющим деятельность по аттестации сварочных материалов, и заявителем.

6.9 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.

6.10 Полученные заявочные документы АЦСМ проверяет на предмет:

- наличия и комплектности прилагаемых документов согласно перечню;
- правильности заполнения заявки: наличия всех необходимых сведений, их соответствия представленным документам;
- соответствия заявленной области аттестации.

6.11 АЦСМ информирует заявителя о результатах проверки. В случае необходимости проводится совместная работа по устранению несоответствий и внесению в заявку изменений.

6.12 Заявки, оформленные в электронном виде и согласованные с АЦСМ, должны быть распечатаны заявителем, подписаны лицом, имеющим право подписи таких документов, скреплены печатью, и направлены в АЦСМ в согласованном по п. 6.8 виде.

Исправления в заявке, полученной в бумажном виде, должны быть подтверждены подписью представителя заявителя с указанием Ф.И.О. и даты исправлений.

6.13 После проверки АЦСМ регистрирует (в том числе в электронном виде) заявки с возможностью формирования Журнала регистрации по форме, приведенной в Приложении 7.

6.14 Заявки на аттестацию сварочных материалов, изготавливаемых производителями-иностранскими организациями, могут быть зарегистрированы после согласования с НАКС.

## **7 Инспекционный контроль**

7.1 Инспекционный контроль организации-производителя проводится согласно требованиям настоящего раздела и п.1.6 Приложения 1 к РД 03-613-03, как правило, один раз в 3 (три) года, и включает:

- сбор, анализ и сопоставление сведений об организации-производителе СМ из

документов, полученных от заявителя аттестации СМ, сведениям, размещенным в открытых источниках (Интернет и др.);

- анализ документов, регламентирующих требования к качеству выпускаемой продукции, представленных производителем непосредственно по месту производства;
- наблюдение и регистрацию сведений о технологических, организационных и кадровых возможностях производителя, а также ознакомление с процессом изготовления сварочных материалов непосредственно по месту их производства.

7.2 Инспекционный контроль проводится членами аттестационной комиссии АЦСМ с участием представителей производителя, уполномоченной организации (при наличии) и, как правило, экспертов САСв. Сроки проведения и состав участников инспекционного контроля АЦСМ должен согласовать с НАКС.

7.3 Сведения об организации-производителе, анализируемые АЦСМ:

- реквизиты организации-производителя;
- виды и марки изготавливаемых СМ;
- наличие ранее аттестованных СМ;
- наличие официального представительства производителя СМ в РФ ;
- наличие уполномоченных организаций-представителей производителя СМ в РФ.

7.4 При проведении инспекционного контроля АЦСМ должен:

- убедиться, что адрес местонахождения производства СМ соответствует данным, указанным в документах, представленных на аттестацию СМ;
- получить информацию об организации-производителе СМ (год основания компании, виды изготавливаемых СМ, примерное количество изготавливаемых СМ (тонн в год) и т.д), структуру организации и др.);
- провести сравнительный анализ сведений (наименование и адрес месторасположения производства, идентификационный признак), указанных в заявке на аттестацию, доверенности (при наличии) со сведениями документов, представленных производителем по месту производства СМ;
- получить подтверждение об осведомленности организации-производителя СМ о всех уполномоченных организациях, представляющих его интересы в РФ при процедурах аттестации;
- удостовериться в технологических возможностях организации-производителя по производству СМ, путем ознакомления с технологическими этапами производства СМ;
- получить информацию о Системе менеджмента качества (при наличии сертификата, получить перевод его на русский язык);

- получить информацию об испытательной лаборатории, используемой организацией-производителем СМ при проверке качества изготовления СМ, и её разрешительных документов;

- удостовериться в технических возможностях испытательной лаборатории, в т.ч. путем проведения демонстрационных испытаний контроля качества изготавливаемых СМ;

- получить информацию о наличии сварочных постов, оснащенных сварочным оборудованием, применяемым для проверки качества изготавливаемых СМ;

- получить примеры форм сертификатов качества, изготавливаемых СМ (сертификаты должны быть представлены с пояснением (расшифровкой) информации, размещенной в них);

- получить информацию о видах упаковок, применяемых изготовителем;

- получить примеры маркировок, размещаемых на упаковках изготавливаемых СМ.

7.5 По результатам проведения инспекционного контроля АЦСМ оформляет отчет по форме Приложения 8 в 3-х экземплярах (АЦСМ, организации-производителю, уполномоченной организации).

7.6 К отчету должны прилагаться фотографии, позволяющие однозначно идентифицировать место проведения инспекционного контроля, технологические этапы производства сварочных материалов (при возможности), контроль качества изготавливаемых СМ (при возможности), участников инспекционного контроля.

7.7 Оформленный отчет с прилагаемыми фотографиями АЦСМ направляет в НАКС.

## **8 Подготовка к проведению аттестации**

8.1 Аттестационная комиссия для проведения аттестации СМ формируется руководителем АЦСМ и назначается приказом руководителя члена НАКС.

8.2 После регистрации заявки в АЦСМ аттестационной комиссией разрабатывается перечень и спецификация испытаний в соответствии с программами аттестации, утвержденными НАКС, для конкретного аттестуемого СМ, с учётом п.5.1 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

8.3 Технологические карты сборки и сварки для КСС, предусмотренные перечнем и спецификацией испытаний, разрабатываются с учётом требований п. 5.2 Рекомендаций по применению РД 03-613-03 по форме Приложения 9.

## **9 Отбор сварочных материалов**

9.1 Отбор образцов сварочных материалов для проведения аттестационных испытаний осуществляется в соответствии с п.3 Рекомендаций по применению РД 03-613-03 с оформлением Акта отбора (передачи) согласно Приложению 10.

9.2 Объем образцов из партии СМ должен быть достаточным для проведения испытаний в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний, а также, в случае необходимости, для проведения повторных (дублирующих) испытаний.

9.3 К отобраным образцам сварочных материалов, заявитель аттестации предоставляет АЦСМ следующие документы (оригинал или копия):

- сертификат(ы) качества (соответствия) (соответствующие п.6.2.2);
- документы, подтверждающие ввоз СМ на территорию РФ (копии страниц декларации на товары<sup>1</sup>, содержащих сведения об отобранных СМ) (при аттестации сварочных материалов производителя - иностранной организации).

9.4 Сведения, указанные в заявке на аттестацию производителя СМ должны подтверждаться данными сертификата(ов) качества (соответствия) отобранных СМ по наименованию производителя СМ, марке и типоразмеру СМ, номеру и объему партии, дате изготовления партии. Сертификат должен иметь дату выдачи.

9.5 В копии декларации на товары должны быть указаны сведения об аттестуемом СМ: марка СМ, производитель СМ, номера партий и др. При отсутствии в декларации на товары номеров партий отбираемых СМ, уполномоченный представитель производителя должен представить информационное письмо о номерах партий СМ, ввезенных на территорию РФ.

9.6 Копии документов должны быть заверены заявителем в соответствии с п.6.9.

9.7 АЦСМ должен сфотографировать упаковки отобранных СМ, а также изображения маркировки размещенной на них.

## 10 Аттестационные испытания

10.1 Общие испытания проводятся по перечню и спецификации испытаний в соответствии с п.4 Приложения 1 к РД 03-613-03, п.6 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

10.2 Практические испытания проводятся по перечню и спецификации испытаний в соответствии с п.5 Приложения 1 к РД 03-613-03, п.7 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

10.3 Специальные испытания проводятся по перечню и спецификации испытаний в соответствии с п.6 Приложения 1 к РД 03-613-03, пп.8-10 Рекомендаций по применению РД 03-613-03.

10.4 Выполнение сварки и проведение испытаний КСС должно быть подтверждено фотографиями (качество фотографий должно обеспечивать воспроизводимость

---

<sup>1</sup> таможенная декларация, используемая при перемещении товаров под таможенные процедуры (за исключением таможенной процедуры таможенного транзита), согласно [4]

зафиксированной информации) каждого выполненного КСС с видимой маркировкой, содержащей дату сварки, марку и диаметр (сечение) СМ, шифр КСС.

10.5 Сварку КСС при практических и специальных испытаниях должны выполнять сварщики, аттестованные на заявленные способы сварки, указанные в перечне и спецификации испытаний.

10.6 Результаты каждого испытания должны быть зафиксированы для последующего внесения в протокол аттестации и содержать вывод о соответствии СМ заявленным требованиям.

10.7 При получении отрицательных результатов любого из испытаний процедура аттестации прекращается и оформляется протокол аттестации.

10.8 Сварочные материалы, отобранные для аттестации (не использованные при аттестационных процедурах) и образцы после испытаний, АЦСМ должен хранить не менее 3-х месяцев с даты аттестации.

## **11 Оценка и оформление результатов аттестации**

### **11.1 Оценка результатов аттестации сварочных материалов**

11.1.1 Аттестационная комиссия проверяет правильность оформления и полноту представленных сведений в документах, оформленных при проведении аттестации сварочных материалов, при этом:

- документы должны быть оформлены в хронологической последовательности;
- шифры нормативных документов, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений, указанные в документах с результатами контроля качества, должны быть идентичны шифрам нормативных документов, приведенным в перечне и спецификации испытаний и технологических картах сборки и сварки КСС.

11.1.2 Сведения из полученных Заключений и документов о контроле качества аттестационная комиссия вносит в протокол аттестации СМ (Приложения 11 и 12). Контролируемые параметры и объём испытаний СМ, указанные в протоколе аттестации СМ, должны соответствовать перечню и спецификации испытаний.

11.1.3 Заявленная область аттестации считается неподтвержденной, а сварочные материалы неаттестованными в случае получения отрицательных результатов испытаний.

11.1.4 На основании полученных результатов аттестационных испытаний аттестационной комиссией формируется установленная область аттестации.

11.1.5 Область аттестации СМ может полностью соответствовать заявленной области аттестации только в случае положительных результатов общих, практических и специальных испытаний для всех заявленных способов сварки, групп основных материалов и групп

опасных технических устройств.

11.1.6 Область аттестации СМ может быть сокращена по сравнению с заявленной областью аттестации в случае положительных результатов общих, практических и специальных испытаний только для некоторых из заявленных способов сварки и(или) групп основных материалов и(или) групп опасных технических устройств.

## 11.2 Оформление аттестационных документов

11.2.1 По итогам аттестации независимо от её результатов на каждую марку СМ оформляется Протокол аттестации.

11.2.2 Форма Протокола аттестации сварочных материалов потребителя приведена в Приложении 11, формы Протоколов аттестации сварочных материалов производителя в случае подачи заявки производителем СМ и в случае подачи заявки уполномоченным представителем производителя СМ приведены в Приложении 12.

Приведенные формы могут быть дополнены необходимыми сведениями, приведенными в документах, регламентирующих дополнительные требования к проведению аттестации сварочных материалов, применяемых на объектах ПАО «Транснефть» [2] или ПАО «Газпром» [3].

11.2.3 Протокол аттестации не может быть оформлен ранее, чем через 5 (пять) рабочих дней после регистрации заявки в АЦСМ.

11.2.4 Сведения о заявителе аттестации (наименование организации, реквизиты), указанные в протоколе аттестации СМ, должны соответствовать сведениям, указанным в заявке на аттестацию.

Изменению могут подлежать сведения об организации-потребителе СМ (наименование организации, реквизиты). Сведения об организации-производителе и уполномоченной организации (наименование организации, реквизиты) не могут быть изменены.

11.2.5 Возможность применения аттестованных сварочных материалов для сварки разнородных соединений из основных материалов указанных групп следует указывать в виде следующего примечания к Протоколу и Свидетельству об аттестации сварочных материалов: «Допускается применение для сварки разнородных соединений из основных материалов указанных групп, при условии регламентирования сварки данных разнородных соединений нормативными документами».

11.2.6 Сведения о классификации по международным и зарубежным стандартам следует указывать в виде примечания к Протоколу и Свидетельству об аттестации сварочных материалов со ссылкой на исходные данные производителя.

11.2.7 Протокол аттестации должен быть подписан руководителем АЦСМ,

председателем и членами аттестационной комиссии и утвержден подписью руководителя и заверен печатью члена НАКС. Протокол аттестации оформляется в двух экземплярах, один хранится в АЦСМ, второй выдается заявителю аттестации.

11.2.8 Протокол аттестации СМ направляется в НАКС для проведения экспертизы вместе с комплектом документов:

– при аттестации СМ потребителя: заявка на аттестацию; акт отбора (передачи); сертификат качества; перечень и спецификация испытаний; документы, регламентирующие проведение сварочных работ (в случае их отсутствия в свободном доступе);

– при аттестации СМ производителя: заявка на аттестацию; акт отбора (передачи); сертификат качества; документ на изготовление СМ; перечень и спецификация испытаний; отчет о проведении инспекционного контроля (при наличии); документы, подтверждающие ввоз СМ на территорию РФ (при аттестации организаций производителей – иностранных государств).

11.3 Оформление Свидетельства об аттестации СМ и размещение сведений об аттестации в Реестре САСв.

11.3.1 При положительных результатах экспертизы протоколов аттестации СМ, НАКС оформляет Свидетельство об аттестации СМ и размещает сведения о результатах аттестации в Реестре САСв.

11.3.2 Протокол аттестации и Свидетельство об аттестации сварочных материалов АЦСМ направляет заявителю.

11.3.3 При отрицательных результатах проведенной аттестации АЦСМ получает мотивированный отказ (акт экспертизы) о невозможности оформления Свидетельства.

11.3.4 При наличии несоответствий в оформлении (грамматических ошибок, неточностей, неправильных обозначений и т.п.) АЦСМ оформляет новый (исправленный) протокол аттестации и направляет в НАКС.

При наличии замечаний и несоответствий, которые требуют проведения процедур аттестации (испытаний, проверок), АЦСМ должен внести изменения в перечень и спецификацию испытаний, согласовать ее с заявителем, и выполнить необходимые процедуры. После получения положительных результатов, АЦСМ оформляет новый протокол аттестации и направляет его в НАКС согласно п. 11.2.8.

11.3.5 В Реестре САСв размещаются сведения о номерах свидетельств об аттестации СМ, сроках их действия, марках СМ и области аттестации СМ.

11.3.6 Свидетельства об аттестации сварочных материалов могут содержать информацию об особенностях применения СМ на конкретных заявленных группах технических устройств на опасных производственных объектах.

## 12 Формирование и хранение архивных дел

12.1 Требования к ведению архива, в том числе в электронном виде, приведены в СТО НАКС 2.1 «Система аттестации сварочного производства. Требования к членам НАКС».

12.2 Документы, полученные вместе с заявкой, оформленные во время и по результатам проведения аттестационных испытаний СМ, должны храниться в архиве члена НАКС.

12.3 АЦСМ должен хранить в своем архиве на каждую аттестацию сварочного материала следующие документы:

- заявку на аттестацию;
- акт отбора (передачи) образцов сварочных материалов;
- сертификаты качества (соответствия) (при наличии) или их заверенные копии<sup>1</sup>;
- документ (стандарт, ТУ и т.п.) на изготовление сварочного материала (при аттестации СМ производителя)<sup>1</sup>;
- фотографии с изображением упаковок и маркировок отобранных СМ<sup>1</sup>;
- фотографии согласно п.10.4<sup>1</sup>;
- перечень и спецификация испытаний;
- технологические карты сборки и сварки КСС (наплавки);
- протокол аттестации сварочных материалов;
- документы с результатами испытаний и контроля качества КСС (наплавки);
- копию Свидетельства об аттестации (в случае его оформления).

Архивные документы, перечисленные в п. 12.3, должны храниться в течение двух сроков действия Свидетельства об аттестации. В случае отрицательных результатов аттестации, документы хранятся в архиве в течение одного года со времени принятия решения аттестационной комиссией.

## 13 Порядок переоформления аттестационных документов

13.1 Протокол аттестации СМ и Свидетельство об аттестации СМ могут быть переоформлены в случаях:

- реорганизации заявителя в формах, предусмотренных ст. 58 Гражданского Кодекса [5];
- изменения наименования заявителя и (или) его юридического адреса;
- наличия ошибочно указанных сведений.

13.2 Для переоформления аттестационных документов заявитель или его

---

<sup>1</sup> Допускается хранение в электронном виде



правопреемник представляют в АЦСМ заявление о переоформлении Протокола аттестации СМ и Свидетельства об аттестации СМ, с указанием новых сведений и подтверждающих документов, и оригинал действующего Свидетельства об аттестации СМ.

13.3 АЦСМ оформляет новый Протокол аттестации с внесением необходимых изменений и направляет его в НАКС с приложением подтверждающих документов и оригинала Свидетельства об аттестации СМ.

13.4 После проведения экспертизы НАКС оформляет новое Свидетельство об аттестации, срок действия которого соответствует сроку действия переоформляемого Свидетельства, и вносит соответствующие изменения в Реестр САСв.

13.5 Ранее выданное Свидетельство об аттестации с отметкой НАКС о прекращении его действия и новое Свидетельство об аттестации направляются в АЦСМ для выдачи заявителю.

13.6 Основанием для отказа в переоформлении аттестационных документов является наличие в документах, представляемых заявителем, недостоверной или искаженной информации.

## **14 Порядок выдачи дубликатов**

14.1 Для оформления дубликата свидетельства об аттестации СМ заявитель представляют в АЦСМ заявление о выдаче дубликата Свидетельства об аттестации СМ, с указанием причин утраты Свидетельства.

14.2 АЦСМ оформляет заявление о выдаче дубликата Свидетельства об аттестации СМ и представляет его в НАКС вместе с заявлением от заявителя.

14.3 После рассмотрения представленных документов НАКС оформляет новое Свидетельство об аттестации, с указанием записи «Дубликат». Срок действия свидетельства соответствует сроку действия переоформляемого Свидетельства.

14.4 Основанием для отказа в оформлении дубликата Свидетельства является наличие в документах, представляемых заявителем, недостоверной или искаженной информации.

## **15 Особенности применения аттестованных сварочных материалов**

Сварочные материалы, изготовленные производителем в период срока действия Свидетельства об их аттестации, допускается использовать на опасных производственных объектах потребителями (производителями сварочных работ), при соответствии условий и сроков их хранения, а также результатов входного контроля требованиям нормативных документов на их изготовление.

## 16 Заключительные положения

Настоящий документ отменяет действие нижеперечисленных документов НАКС или их отдельных положений:

- п. 9.1 решения НТС НАКС (протокол № 14 от 08 апреля 2005 г.);
- п. 9 решения НТС НАКС (протокол № 16 от 19 апреля 2006 г.);
- СТО НАКС 62782361-012-2009 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия сварочных материалов» с изменением 1, утвержденного Решением Президиума НП «НАКС» от 24 июня 2011 г., протокол № 13;
- п. 5 решения НТС НАКС (протокол № 24 от 17 апреля 2012 г.);
- пп. 5, 7 и 8 решения НТС НАКС (протокол № 26 от 02 октября 2012 г.);
- п. 5 решения НТС НАКС, приложение 3 (протокол № 29 от 08 августа 2013 г.);
- пп. 5.1 и 6 решения НТС НАКС (протокол № 32 от 21 января 2015 г.);
- приложения 5 и 8 к протоколу НТС НАКС №36 от 13 июня 2017 г.
- приложение 4 к протоколу НТС НАКС № 37 от 22 января 2018 г.;
- приложение 7 к протоколу НТС НАКС № 38 от 21 января 2019 г.;
- приложение 5 к протоколу НТС НАКС № 39 от 19 июня 2019 г.

**Форма заявки на аттестацию сварочных материалов потребителя**

Исх. № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ в АЦСМ - \_\_\_\_\_

**ЗАЯВКА****на проведение аттестации сварочных материалов потребителя**

Наименование организации-потребителя  
 Адрес (место нахождения)  
 Страна  
 ИНН (или иной идентификационный признак)  
 Ф.И.О. контактного лица  
 Телефон, факс  
 Электронная почта  
 Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № \_\_\_\_\_ « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 г.

| <b>Общие сведения о сварочных материалах</b>                                      |                                |
|---|--------------------------------|
| Вид аттестации  |                                |
| Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ (при наличии)                      |                                |
| Вид СМ  |                                |
| Производитель СМ  |                                |
| Марка СМ  |                                |
| Классификация (тип) (при наличии)   |                                |
| Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)                               |                                |
| Партия  |                                |
| Дата выпуска  |                                |
| Объём партии, кг  |                                |
| Сертификат качества (номер, дата)   |                                |
| Марка сочетаемого СМ (при наличии)  |                                |
| Документ на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.) (при наличии) |                                |
| <b>Аттестационные требования</b>  |                                |
| Способы сварки (наплавки)   |                                |
| Группы основных материалов  |                                |
| Группы технических устройств  |                                |
| НД, регламентирующие проведение сварочных работ (СНиП, РД и др.) <sup>1</sup>     |                                |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации ... на объектах ПАО «Газпром»        | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Номер записи в Реестре ПАО «Газпром» (при наличии СМ в Реестре ПАО Газпром)       |                                |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16                                       | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)          |                                |
| Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)     |                                |

\_\_\_\_\_  
 (Должность руководителя  
 организации-потребителя)

\_\_\_\_\_  
 (подпись)

\_\_\_\_\_  
 (И.О. Фамилия)

МП

<sup>1</sup> Заявитель должен предоставить документы, отсутствующие в свободном доступе (проекты, технологические инструкции и т.п.).

### Формы заявок на аттестацию сварочных материалов производителя

Исх. № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ в АЦСМ - \_\_\_\_\_

#### ЗАЯВКА

на проведение аттестации сварочных материалов производителя

Наименование организации-производителя  
 Адрес (местонахождения производства)  
 Страна  
 ИНН (или иной идентификационный признак)  
 Ф.И.О. контактного лица  
 Телефон, факс  
 Электронная почта  
 Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № \_\_\_\_ « \_\_\_\_ » \_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

| <b>Общие сведения о сварочных материалах</b>  |                                |
|---|--------------------------------|
| Вид аттестации  |                                |
| Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ (при наличии)  |                                |
| Сведения об инспекционном контроле (сроки проведения; шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль) (при наличии) |                                |
| Вид СМ  |                                |
| Марка СМ  |                                |
| Классификация (тип) (при наличии)   |                                |
| Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)   |                                |
| Марка сочетаемого СМ (при наличии)  |                                |
| Документ на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.)   |                                |
| <b>Аттестационные требования</b>  |                                |
| Способы сварки (наплавки)   |                                |
| Группы основных материалов  |                                |
| Группы технических устройств  |                                |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации .... на объектах ПАО «Газпром»                                       | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Номер записи в Реестре ПАО «Газпром» (при наличии СМ в Реестре ПАО Газпром)                                       |                                |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16   | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)  |                                |
| Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)                                     |                                |

\_\_\_\_\_  
 (Должность руководителя  
 организации-производителя)

\_\_\_\_\_  
 (подпись)

\_\_\_\_\_  
 (И.О. Фамилия)

МП

Продолжение  
приложения 2**Форма заявки на аттестацию сварочных материалов производителя,  
представляемых уполномоченным представителем производителя**

Исх. № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ в АЦСМ - \_\_\_\_\_

**ЗАЯВКА**

на проведение аттестации сварочных материалов производителя

Наименование организации-производителя

Адрес (местонахождения производства)

Страна

ИНН (или иной идентификационный признак)

Ф.И.О. контактного лица

Телефон, факс

Электронная почта

Сайт

Номер и дата регистрации заявки в АЦ № « » 20 г.

| <b>Общие сведения о сварочных материалах</b>   |                                |
|--|--------------------------------|
| Вид аттестации   |                                |
| Номер Свидетельства о предыдущей аттестации СМ (при наличии)   |                                |
| Сведения об инспекционном контроле (сроки проведения; шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль;) (при наличии) |                                |
| Вид СМ   |                                |
| Марка СМ   |                                |
| Классификация (тип) (при наличии)  |                                |
| Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии)  |                                |
| Марка сочетасмого СМ (при наличии)   |                                |
| Документ на изготовление сварочного материала (стандарт, ТУ и т.п.)  |                                |
| <b>Аттестационные требования</b>   |                                |
| Способы сварки (наплавки)  |                                |
| Группы основных материалов   |                                |
| Группы технических устройств   |                                |
| Аттестация с учетом «Положения об аттестации ... на объектах ПАО «Газпром»   | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Номер записи в Реестре ПАО «Газпром» (при наличии СМ в Реестре ПАО Газпром))                                       |                                |
| Аттестация с учетом РД-03.120.10-КТН-007-16  | НЕТ / ДА (ненужное зачеркнуть) |
| Номер записи Реестра ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)   |                                |
| Номер и дата ТУ в Реестре ОВП ПАО «Транснефть» (при наличии СМ в Реестре ОВП)                                      |                                |

Наименование уполномоченной организации  
Адрес (место нахождения)  
ИНН  
Ф.И.О. контактного лица  
Телефон, факс  
Электронная почта  
Сайт

\_\_\_\_\_  
Должность руководителя организации  
– уполномоченного представителя

\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(И.О. Фамилия)

МП

### Форма информационной карточки на сварочные материалы производителя

Марка:  
 Производитель:  
 Идентификационный признак  
 (ИНН, VAT и др.)  
 Адрес (место регистрации):  
 Адрес местонахождения производства:  
 Страна изготовления материала:  
 Торговый знак:  
 Вид сварочного материала:  
 Выпускаемые типоразмеры:  
 Классификация:  
 Документ на изготовление:  
 Назначение:

## МАРКИРОВКА

The diagram shows a rectangular label for Böhler GMA 309L welding material. The label is divided into several sections:

- Top Left (1):** Product name and specifications: **BÖHLER GMA 309L**, AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER309L, AWS A5.9M/ASME SFA-5.9M: ER309L, EN ISO 14343-A: G (23 12 L), YB/T 5092: H022Cr24Ni13 (H03Cr24Ni13Si).
- Top Right (4):** GMAW Wire.
- Right Side (7):** CE mark, 0035 (1), BM13-2013-12, EN 13479, use in metallic structures or in composite metal and concrete structures.
- Far Right (8):** Barcode with numbers 403858985135 and 4 038589 851351.
- Bottom Right (8):** ISO 9001:2015 Management System.
- Bottom Left (9):** Approvals: CE.
- Bottom Middle (10, 11, 12, 13):** Technical specifications: Size(mm) 1.2, N.W.(kg) 15.0, Packing Type S300, Lot No. 1234567, Production Date 2019.02.28.
- Bottom (14):** Manufacturer information: voestalpine Böhler Welding (China) Co., Ltd., 121 Xingpu Road, SIP, Suzhou China.
- Bottom Right (15, 16):** Pass QC: 03, Article No. 85135.

1 –  
 2 –  
 3 –  
 4 –  
 5 –  
 6 –  
 7 –  
 8 –

9 –  
 10 –  
 11 –  
 12 –  
 13 –  
 14 –  
 15 –  
 16 –

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование | Значения |
|--------------|----------|
|              |          |

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СМ [%]

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

### НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ [%]

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

## УПАКОВКА

### ФОТО



### ОПИСАНИЕ

Габаритные размеры, вес и т.д.

---

## УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РФ

Наименование организации:

Адрес (место регистрации):

Сайт:

Телефон:

E-mail:

Контактное лицо:

Руководитель организации

\_\_\_\_\_

МП

\_\_\_\_\_

подпись

И.О. Фамилия



**Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать  
от имени отечественного производителя сварочных материалов**

Исх. № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

**Доверенность<sup>1</sup>**

Настоящей доверенностью производитель сварочных материалов

адрес (место регистрации): \_\_\_\_\_

адрес местонахождения производства: \_\_\_\_\_

ИНН/идентификационный признак: \_\_\_\_\_

контактное лицо: \_\_\_\_\_

Тел. : \_\_\_\_\_ ; Факс: \_\_\_\_\_

E-mail: \_\_\_\_\_ ; Сайт: \_\_\_\_\_

уполномочивает организацию \_\_\_\_\_

адрес (место регистрации): \_\_\_\_\_

ИНН: \_\_\_\_\_ ; контактное лицо: \_\_\_\_\_

Тел.: \_\_\_\_\_ ; Факс: \_\_\_\_\_

E-mail: \_\_\_\_\_ ; Сайт: \_\_\_\_\_

представлять интересы и действовать от имени выше указанного производителя при процедурах аттестации, в том числе:

- подавать в аттестационный центр все необходимые документы для проведения аттестации;
- представлять на аттестацию сварочные материалы;
- сопровождать работы по аттестации;
- решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации;
- разрабатывать и согласовывать нормативную и техническую документацию на сварочные материалы;
- получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестации и другие аттестационные документы;
- осуществлять гарантийное обслуживание;
- обеспечивать соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов РФ.

Настоящая доверенность действительна до \_\_\_\_\_ без права передоверия третьим лицам.

Руководитель организации

\_\_\_\_\_

МП

\_\_\_\_\_  
подпись

И.О. Фамилия

<sup>1</sup> оформляется на фирменном бланке организации-производителя

**Форма документа, подтверждающего полномочия организации действовать от имени производителя сварочных материалов - иностранной организации**

Исх. № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

| <b>Доверенность</b>  | <b>Power of Attorney</b>  |
|--|---|
| <p>Настоящей доверенностью производитель сварочных материалов _____</p> <p>адрес (место регистрации): _____ ;</p> <p>адрес местонахождения производства: _____ ;</p> <p>ИНН/идентификационный признак: _____ ;</p> <p>контактное лицо: _____ ;</p> <p>Тел.: _____ ; Факс: _____ ;</p> <p>E-mail: _____ ; Сайт: _____ ;</p> <p>уполномочивает компанию _____</p> <p>адрес (место регистрации): _____ ;</p> <p>ИНН: _____ ;</p> <p>контактное лицо: _____ ;</p> <p>Тел.: _____ ; Факс _____ ;</p> <p>E-mail: _____ ; Сайт: _____ ;</p> <p>представлять интересы и действовать от имени выше указанного производителя при процедурах аттестации, в том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Подавать в аттестационный центр все необходимые документы для проведения аттестации.</li> <li>• Представлять на аттестацию сварочные материалы.</li> <li>• Сопровождать работы по аттестации.</li> <li>• Решать от имени производителя технические, организационные и другие вопросы, связанные с проведением работ по аттестации.</li> <li>• Разрабатывать и согласовывать нормативную и техническую документацию на сварочные материалы.</li> <li>• Получать Свидетельства об аттестации, протоколы аттестации и другие аттестационные документы.</li> <li>• Осуществлять гарантийное обслуживание.</li> <li>• Обеспечивать соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов РФ.</li> </ul> <p>Настоящая доверенность действительна до _____ без права передоверия третьим лицам.</p> <p>Руководитель<br/>организации _____</p> <p align="right">И.О. Фамилия<br/>_____</p> <p align="center">мп      подпись</p> | <p>By this power of attorney, the manufacturer of the welding materials _____</p> <p>registration address: _____ ;</p> <p>production address: _____ ;</p> <p>INN/identification tag: _____ ;</p> <p>contact person : _____ ;</p> <p>Tel. : _____ ; Fax : _____ ;</p> <p>E-mail: _____ ; web site: _____ ;</p> <p>authorizes the company _____</p> <p>registration address: _____ ;</p> <p>INN: _____ ;</p> <p>contact person : _____ ;</p> <p>Tel. : _____ ; Fax : _____ ;</p> <p>E-mail: _____ ; web site: _____ ;</p> <p>represent and act on behalf of the above manufacturer in certification procedures, including:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Submit to the certification center all necessary documents for certification.</li> <li>• Submit welding materials for certification.</li> <li>• Accompany certification work.</li> <li>• Solve on behalf of the manufacturer technical, organizational and other issues related to the certification work.</li> <li>• Develop and coordinate regulatory and technical documentation for welding materials.</li> <li>• Receive certification Certificates, certification protocols and other certification documents.</li> <li>• Provide warranty.</li> <li>• Ensure compliance with the requirements of legislative and regulatory acts of the Russian Federation</li> </ul> <p>This power of attorney is valid until _____ without the right of transfer to third parties.</p> <p>Head of<br/>organisation _____</p> <p align="right">First Name Last<br/>Name<br/>_____</p> <p align="center">PP      signature</p> |

**Форма сопроводительного письма****В НАКС****Сопроводительное письмо<sup>1</sup>**

Направляем Вам документы для регистрации и размещения сведений об организации-производителе и уполномоченной организации в реестре НАКС с открытым доступом.

**Реквизиты производителя**

|   |  |
|---|--|
| Наименование организации                          |  |
| Адрес (место регистрации)                         |  |
| Адрес местонахождения производства                |  |
| Идентификационный признак (ИНН/VAT/USt-Id и т.д.) |  |
| Сайт  |  |
| E-mail  |  |
| Телефон/факс                                      |  |
| Контактное лицо                                   |  |

**Реквизиты уполномоченной организации**

|   |  |
|---|--|
| Наименование организации                          |  |
| Адрес (место регистрации)                         |  |
| Идентификационный признак (ИНН/VAT/USt-Id и т.д.) |  |
| Сайт  |  |
| E-mail  |  |
| Телефон/факс                                      |  |
| Контактное лицо                                   |  |

Руководитель организации

МП

подпись

И.О. Фамилия

<sup>1</sup> оформляется на фирменном бланке уполномоченной организации

**Форма журнала регистрации заявочных документов**

| Заявитель | Организация | Страна | ИНН | № и дата поступления заявки | Вид СМ | Марка СМ | Вид аттестации | Способ сварки | ГТУ | № и дата регистрации заявки в АЦ | Примечание |
|-----------|-------------|--------|-----|-----------------------------|--------|----------|----------------|---------------|-----|----------------------------------|------------|
|           |             |        |     |                             |        |          |                |               |     |                                  |            |
|           |             |        |     |                             |        |          |                |               |     |                                  |            |
|           |             |        |     |                             |        |          |                |               |     |                                  |            |
|           |             |        |     |                             |        |          |                |               |     |                                  |            |
|           |             |        |     |                             |        |          |                |               |     |                                  |            |
|           |             |        |     |                             |        |          |                |               |     |                                  |            |

## Форма отчета о проведении инспекционного контроля

### Отчет о проведении инспекционного контроля

#### 1. Период проведения инспекционного контроля

с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_

#### 2. Сведения об организации производителе СМ

|  |  |  |
|--|--|--|
| Наименование организации производителя СМ            |  | <i>Подтверждающий документ<br/>Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i> |
| Адрес (место регистрации)                            |  | <i>Подтверждающий документ<br/>Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i> |
| Адрес местонахождения производства                   |  | <i>Подтверждающий документ<br/>Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i> |
| Идентификационный признак                            |  | <i>Подтверждающий документ<br/>Приложение 1 – скан-копия документа с переводом на русский язык</i> |
| Сайт   |  |  |
| Ф.И.О. контактного лица                              |  |  |
| Должность  |  |  |
| Электронная почта контактного лица                   |  |  |
| Телефон контактного лица                             |  |  |
| Изготавливаемые виды СМ, поставляемые в РФ           |  |  |
| Количество изготавливаемых СМ, тонн в год (примерно) |  |  |

#### 3. Сведения об уполномоченных организациях-представителях производителя в РФ

|                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>3.1.</b>               |  |
| Наименование организации  |  |
| Адрес (место регистрации) |  |
| ИНН                       |  |
| <b>3.2.</b>               |  |
| Наименование организации  |  |
| Адрес (место регистрации) |  |
| ИНН                       |  |

#### 4. Сведения о представителе производителя СМ, участвующим в инспекционном контроле

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Наименование организации |  |
| Ф.И.О.                   |  |
| Должность                |  |
| Контактный телефон       |  |
| Электронная почта        |  |
| Знание русского языка    |  |

**5. Сведения о представителе уполномоченной организации, участвующим в инспекционном контроле**

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Наименование организации |  |
| Ф.И.О.                   |  |
| Должность                |  |
| Контактный телефон       |  |
| Электронная почта        |  |
| Знание английского языка |  |

**6. Система качества производства СМ**

|   |  |             |
|---|--|-------------|
| Сведения о сертифицированной системе менеджмента качества                         | Свидетельство (сертификат):<br>Дата выдачи:<br>Срок окончания:<br>Стандарты:<br><b>Приложение 2</b> (скан-копия свидетельства с переводом на русский язык) |             |
| <b>Этапы системы качества производства СМ</b>                                     |  |             |
| Система оценки (аттестации) поставщиков   | +/-  | комментарии |
| Служба входного контроля  | +/-  | комментарии |
| Документированные процедуры при проведении входного контроля                      | +/-  | комментарии |
| Система идентификации и отслеживания компонентов в процессе производства          | +/-  | комментарии |
| Условия хранения компонентов для производства СМ                                  | +/-  | комментарии |
| Служба технического контроля  | +/-  | комментарии |
| Работа системы управления несоответствующей продукцией                            | +/-  | комментарии |
| Документированные процедуры при проведении приемочного контроля готовой продукции | +/-  | комментарии |
| Хранение и отгрузка готовой продукции   | +/-  | комментарии |

**7. Отдел (служба) технического контроля**

|   |   |           |           |           |           |           |          |           |           |           |
|---|---|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Сведения об испытательной лаборатории   | Собственная или сторонняя (договор)<br>Свидетельство (сертификат):<br>Дата выдачи:<br>Срок окончания:<br>Стандарты:<br><b>Приложение 3</b> (скан-копия свидетельства с переводом на русский язык) |           |           |           |           |           |          |           |           |           |
| <b>Виды контроля и испытаний выполняемые организацией-производителем СМ при изготовлении СМ</b> | <b>Эп</b>   | <b>Эн</b> | <b>Пс</b> | <b>Пп</b> | <b>Гз</b> | <b>Гг</b> | <b>Ф</b> | <b>Тм</b> | <b>Пм</b> | <b>Пр</b> |
| Внешний осмотр  | +/-   | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-      | +/-       | +/-       | +/-       |
| Геометрические размеры  | +/-   | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-      | +/-       | +/-       | +/-       |
| Контроль химического состава СМ   | +/-   | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-      | +/-       | +/-       | +/-       |
| Контроль химического состава  | +/-   | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-       | +/-      | +/-       | +/-       | +/-       |

|   |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| наплавленного металла                                 |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Сплошность шва  | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Испытание на статическое растяжение                   | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Испытание на ударный изгиб                            | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Измерение твердости                                   | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Металлография   | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Испытание на стойкость против МКК                     | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Определение содержания ферритной фазы                 | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Определение диффузионно-подвижного водорода           | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- | +/- |
| Наличие сварочного поста (количество, способы сварки) |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |

### 8.1 Технологические этапы производства Эп

|   |     |             |
|---|-----|-------------|
| Входной контроль компонентов покрытия и проволоки (каганки)           | +/- | комментарии |
| Размол и рассев компонентов покрытия                                  | +/- | комментарии |
| Волочение/правка и рубка стержней                                     | +/- | комментарии |
| Производство жидкого стекла   | +/- | комментарии |
| Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов покрытия         | +/- | комментарии |
| Приготовление обмазочной массы и брикетирование                       | +/- | комментарии |
| Опрессовка электродов   | +/- | комментарии |
| Проваливание, просушка и прокатка электродов                          | +/- | комментарии |
| Сортировка и упаковка готовой продукции                               | +/- | комментарии |
| Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества | +/- | комментарии |
| Количество линий по изготовлению                                      |     |             |

### 8.2 Наличие сведений в сертификате качества Эп

|                                   |     |     |     |             |
|-----------------------------------|-----|-----|-----|-------------|
| Сертификат качества по стандарту  |     |     |     |             |
| Вид сертификата                   |     |     |     | комментарии |
| Кем выдан                         | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Дата выдачи                       | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Марка СМ                          | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Типоразмер                        | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Номер партии                      | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Объем партии изготовления         | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Дата изготовления партии СМ       | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Наименование производителя СМ     | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Фактический адрес изготовления СМ | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Классификация                     | +/- | +/- | +/- | комментарии |

|  |                     |     |     |             |
|--|---------------------|-----|-----|-------------|
| Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ) | +/-                 | +/- | +/- | комментарии |
| Химический состав наплавленного металла      | +/-                 | +/- | +/- | комментарии |
| Механические свойства СМ                     | +/-                 | +/- | +/- | комментарии |
| Сертификат оформлен на русском языке         | +/-                 | +/- | +/- | комментарии |
| Другие сведения                              | +/-                 | +/- | +/- | комментарии |
| Примеры форм сертификатов с расшифровкой     | <b>Приложение 4</b> |     |     |             |

### 8.3 Наличие сведений в маркировке Эп

| Место размещения                        | Коробка             | Пластиковая губа |
|---|---------------------|------------------|
| Марка СМ                                | +/-                 | +/-              |
| Типоразмер                              | +/-                 | +/-              |
| Партия                                  | +/-                 | +/-              |
| Наименование производителя СМ           | +/-                 | +/-              |
| Фактический адрес изготовления СМ       | +/-                 | +/-              |
| Страна изготовления                     | +/-                 | +/-              |
| Классификация                           | +/-                 | +/-              |
| Документы на изготовление СМ (ТУ и др.) | +/-                 | +/-              |
| Назначение СМ                           | +/-                 | +/-              |
| Вес упаковки                            | +/-                 | +/-              |
| Маркировка оформлена на русском языке   | +/-                 | +/-              |
| Торговый знак организации-производителя | +/-                 | +/-              |
| Логотип НАКС                            | +/-                 | +/-              |
| Рекомендованные режимы                  | +/-                 | +/-              |
| Другие сведения                         | +/-                 | +/-              |
| Примеры маркировок с расшифровкой       | <b>Приложение 5</b> |                  |

### 8.4 Упаковка Эп

|  |                     |
|--|---------------------|
| Примеры упаковок (фотографии с изображением) | <b>Приложение 6</b> |
|--|---------------------|

### 9.1 Технологические этапы производства Пс

|   |     |             |
|---|-----|-------------|
| Входной контроль сырья для плавки                                     | +/- | комментарии |
| Плавка металла  | +/- | комментарии |
| Изготовление подката для производства                                 | +/- | комментарии |
| Входной контроль подката  | +/- | комментарии |
| Травление подката   | +/- | комментарии |
| Волочение/прокат до заданного размера                                 | +/- | комментарии |
| Омеднение поверхности проволоки                                       | +/- | комментарии |
| Рубка и правка прутков  | +/- | комментарии |
| Рядная намотка на кассеты, каркасы, катушки                           | +/- | комментарии |
| Упаковка в бухтах, мотках, пеналах, коробах,                          | +/- | комментарии |
| Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества | +/- | комментарии |
| Количество линий по изготовлению                                      |     |             |



## 9.2 Наличие сведений в сертификате качества Пс

| Сертификат качества по стандарту             |              |     |     |             |
|--|--------------|-----|-----|-------------|
| Вид сертификата                              |              |     |     | комментарии |
| Кем выдан                                    | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Дата выдачи                                  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Марка СМ                                     | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Типоразмер                                   | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Номер партии                                 | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Объем партии изготовления                    | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Дата изготовления партии СМ                  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Наименование производителя СМ                | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Фактический адрес изготовления СМ            | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Классификация                                | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ) | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Химический состав СМ                         | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Химический состав наплавленного металла      | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Механические свойства СМ                     | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Механические свойства наплавленного металла  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Сертификат оформлен на русском языке         | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Другие сведения                              | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Примеры форм сертификатов с расшифровкой     | Приложение 4 |     |     |             |

## 9.3 Наличие сведений в маркировке Пс

| Место размещения                        | короб        | кагушка | бухта | пенал |
|---|--------------|---------|-------|-------|
| Марка СМ                                | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Типоразмер                              | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Партия                                  | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Наименование производителя СМ           | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Фактический адрес изготовления СМ       | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Страна изготовления                     | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Классификация                           | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Документы на изготовление СМ (ТУ и др.) | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Назначение СМ                           | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Вес упаковки                            | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Маркировка оформлена русским языке      | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Торговый знак организации-производителя | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Логотип НАКС                            | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Рекомендованные режимы                  | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Другие сведения                         | +/-          | +/-     | +/-   | +/-   |
| Примеры маркировок с расшифровкой       | Приложение 5 |         |       |       |

## 9.4 Упаковка Пс

|  |              |
|--|--------------|
| Примеры упаковок (фотографии с изображением) | Приложение 6 |
|--|--------------|

## 10.1 Технологические этапы производства Пп

|   |     |             |
|---|-----|-------------|
| Входной контроль компонентов сердечника проволоки и заготовок ленты       | +/- | комментарии |
| Размол и рассев компонентов сердечника проволоки                          | +/- | комментарии |
| Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов сердечника проволоки | +/- | комментарии |
| Резка ленты   | +/- | комментарии |
| Формирование и волочение/прокат до заданного размера                      | +/- | комментарии |
| Рядная намотка на кассеты, каркасы, катушки                               | +/- | комментарии |
| Упаковка в пеналах, коробах,  | +/- | комментарии |
| Технический контроль готовой продукции с выдачей сертификата качества     | +/- | комментарии |
| Количество линий по изготовлению  |     |             |

## 10.2 Наличие сведений в сертификате качества Пп

|  |              |     |     |             |
|--|--------------|-----|-----|-------------|
| Сертификат качества по стандарту             |              |     |     |             |
| Вид сертификата                              |              |     |     | комментарии |
| Кем выдан                                    | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Дата выдачи                                  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Марка СМ                                     | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Типоразмер                                   | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Номер партии                                 | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Объем партии изготовления                    | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Дата изготовления партии СМ                  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Наименование производителя СМ                | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Фактический адрес изготовления СМ            | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Классификация                                | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ) | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Химический состав СМ                         | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Химический состав наплавленного металла      | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Механические свойства наплавленного металла  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Сертификат оформлен на русском языке         | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Другие сведения                              | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Примеры форм сертификатов с расшифровкой     | Приложение 4 |     |     |             |

## 10.3 Наличие сведений в маркировке Пп

|                                   |       |         |       |       |
|-----------------------------------|-------|---------|-------|-------|
| Место размещения                  | короб | катушка | бухта | пенал |
| Марка СМ                          | +/-   | +/-     | +/-   | +/-   |
| Типоразмер                        | +/-   | +/-     | +/-   | +/-   |
| Партия                            | +/-   | +/-     | +/-   | +/-   |
| Наименование производителя СМ     | +/-   | +/-     | +/-   | +/-   |
| Фактический адрес изготовления СМ | +/-   | +/-     | +/-   | +/-   |

|   |                     |     |     |     |
|---|---------------------|-----|-----|-----|
| Страна изготовления                     | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Классификация                           | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Документы на изготовление СМ (ТУ и др.) | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Назначение СМ                           | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Вес упаковки                            | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Маркировка оформлена русском языке      | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Торговый знак организации-производителя | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Логотип НАКС                            | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Рекомендованные режимы                  | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Другие сведения                         | +/-                 | +/- | +/- | +/- |
| Примеры маркировок с расшифровкой       | <b>Приложение 5</b> |     |     |     |

**10.4 Упаковка Пп**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Примеры упаковок (фотографии с изображением) | <b>Приложение 6</b> |
|--|---------------------|

**11.1 Технологические этапы производства Ф**

|  |     |             |
|--|-----|-------------|
| Входной контроль компонентов флюса   | +/- | комментарии |
| Размол и рассев компонентов флюса  | +/- | комментарии |
| Составление рецептуры и сухое смешивание компонентов флюса                           | +/- | комментарии |
| Подготовка (включая обжиг) флюсоплавильных печей к выплавке флюса <sup>1</sup>       | +/- | комментарии |
| Очистка флюсоплавильных печей и приемков от остатков другой марки флюса <sup>1</sup> | +/- | комментарии |
| Выплавка флюса (в т.ч. установочной партии флюса) <sup>1</sup>                       | +/- | комментарии |
| Производство жидкого стекла <sup>2</sup>   | +/- | комментарии |
| Мокрое смешивание (смешивание с жидким стеклом) <sup>2</sup>                         | +/- | комментарии |
| Грануляция флюса   | +/- | комментарии |
| Сушка-прокалка флюса   | +/- | комментарии |
| Рассев (просев) флюса  | +/- | комментарии |
| Затаривание флюса в бункера для хранения <sup>1</sup>                                | +/- | комментарии |
| Упаковка флюса   | +/- | комментарии |

**11.2 Наличие сведений в сертификате качества Ф**

|                                  |     |     |     |             |
|----------------------------------|-----|-----|-----|-------------|
| Сертификат качества по стандарту |     |     |     |             |
| Вид сертификата                  |     |     |     | комментарии |
| Кем выдан                        | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Дата выдачи                      | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Марка СМ                         | +/- | +/- | +/- | комментарии |
| Типоразмер                       | +/- | +/- | +/- | комментарии |

<sup>1</sup> - при производстве плавного флюса<sup>2</sup> - при производстве керамического (агломерированного) флюса

|  |              |     |     |             |
|--|--------------|-----|-----|-------------|
| Номер партии                                 | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Объем партии изготовления                    | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Дата изготовления партии СМ                  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Наименование производителя СМ                | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Фактический адрес изготовления СМ            | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Классификация                                | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ) | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Химический состав наплавленного металла      | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Механические свойства наплавленного металла  | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Сертификат оформлен на русском языке         | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Другие сведения                              | +/-          | +/- | +/- | комментарии |
| Примеры форм сертификатов с расшифровкой     | Приложение 4 |     |     |             |

### 11.3 Наличие сведений в маркировке Ф

| Место размещения                        | Мешок        | Металлическая коробка |
|---|--------------|-----------------------|
| Марка СМ                                | +/-          | +/-                   |
| Партия                                  | +/-          | +/-                   |
| Наименование производителя СМ           | +/-          | +/-                   |
| Фактический адрес изготовления СМ       | +/-          | +/-                   |
| Страна изготовления                     | +/-          | +/-                   |
| Классификация                           | +/-          | +/-                   |
| Документы на изготовление СМ (ТУ и др.) | +/-          | +/-                   |
| Назначение СМ                           | +/-          | +/-                   |
| Вес упаковки                            | +/-          | +/-                   |
| Маркировка оформлена на русском языке   | +/-          | +/-                   |
| Торговый знак организации-производителя | +/-          | +/-                   |
| Логотип НАКС                            | +/-          | +/-                   |
| Рекомендованные режимы                  | +/-          | +/-                   |
| Другие сведения                         | +/-          | +/-                   |
| Примеры маркировок с расшифровкой       | Приложение 5 |                       |

### 11.4 Упаковка Ф

|  |              |
|--|--------------|
| Примеры упаковок (фотографии с изображением) | Приложение 6 |
|--|--------------|

### 12.1 Технологические этапы производства Гз, Гг

|  |     |             |
|--|-----|-------------|
| Входной контроль исходных газов (компонентов)  | +/- | комментарии |
| Операции контроля<br>- контроль веса;<br>- контроль давления;<br>- контроль химического состава компонентов и примесей   | +/- | комментарии |
| Наличие емкостей (для хранения газов и жидкостей, блоков разделения, конденсаторов, ректификаторов, колонок, холодильных агрегатов, блоков осушки, для переработки отделения фракций, очистки, охлаждения, испарения, сушки, сжижения, преобразования из жидкого в газообразное состояние) | +/- | комментарии |

|  |     |             |
|--|-----|-------------|
| газов и жидкостей в процессе производства, установленных стационарно, для транспортировки (доставки) готового продукта потребителю   |     |             |
| Наличие трубопроводов и компрессорного оборудования (смесителя и т.п.) для транспортировки газов (компонентов для приготовления смесей) под давлением:<br>- для подачи исходных газов (компонентов для приготовления смесей) к месту производства; для<br>- для перекачки, транспортировки, временного размещения газов (жидкостей, реагентов) в процессе переработки;<br>- обеспечивающих доставку готовой продукции к месту хранения;<br>- обеспечивающих доставку готовой продукции к месту отгрузки (емкостям для хранения готовых газов или смесей для транспортировки автомобильным или ж/д транспортом);<br>- обеспечивающих доставку готовой продукции к местам собственного потребления | +/- | комментарии |
| Наличие рампы для заполнения баллонов (емкостей) газами (отдельными компонентами), стенов с весами (для взвешивания баллонов перед и после заполнения) и манометрами (для определения давления при заполнении баллонов)  | +/- | комментарии |
| Наличие маркировки:<br>- трубопроводов;<br>- приборов учета;<br>- установленных мест контроля (веса, давления, объема производства);<br>- точек отбора проб (для определения химического состава компонентов и примесей).  | +/- | комментарии |
| Контроль готовой продукции (газов, смесей):<br>- контроль химического состава (основных компонентов и примесей);<br>- контроль объема выпуска.   | +/- | комментарии |
| Наличие собственного автомобильного и ж/д транспорта для доставки готового продукта потребителю  | +/- | комментарии |
| Наличие обменного фонда баллонов для транспортировки (доставки) готового продукта потребителю (в том числе оборудования для ремонта и обслуживания баллонов)   | +/- | комментарии |
| Наличие оборудования (переносных и стационарных приборов, стенов с установленными стационарно приборами для контроля, хроматографических колонок, оборудования для контроля химическими методами и т.п.) для контроля готовых продуктов (газов, смесей)  | +/- | комментарии |

## 12.2 Наличие сведений в сертификате качества Гз, Гг

| Сертификат качества по стандарту | ГОСТ Р ИСО 14175-2010   |                         |             |
|----------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------|
|                                  | Для поставки с баллоном | Для поставки с ёмкостью | комментарии |
| Кем выдан                        | +/-                     | +/-                     | комментарии |
| Дата выдачи                      | +/-                     | +/-                     | комментарии |

|  |              |     |             |
|--|--------------|-----|-------------|
| Марка СМ   | +/-          | +/- | комментарии |
| Обозначение в соответствии со стандартом   | +/-          | +/- | комментарии |
| Состав газа (смеси)  | +/-          | +/- | комментарии |
| Номер партии   | +/-          | +/- | комментарии |
| Объем партии изготовления  | +/-          | +/- | комментарии |
| Дата изготовления партии СМ  | +/-          | +/- | комментарии |
| Наименование производителя СМ  | +/-          | +/- | комментарии |
| Фактический адрес изготовления СМ  | +/-          | +/- | комментарии |
| Классификация  | +/-          | +/- | комментарии |
| Документы на изготовление СМ (стандарты, ТУ)   | +/-          | +/- | комментарии |
| Химический состав СМ   | +/-          | +/- | комментарии |
| Санитарно-гигиенические показатели и предостережения относительно безопасного использования в соответствии с национальными стандартами или правилами | +/-          | +/- | комментарии |
| Сертификат оформлен на русском языке   | +/-          | +/- | комментарии |
| Другие сведения  | +/-          | +/- | комментарии |
| Примеры форм сертификатов с расшифровкой   | Приложение 4 |     |             |

### 12.3 Наличие сведений в маркировке Гз, Гг

| Место размещения   | Баллон       | Ёмкость |
|--|--------------|---------|
| Марка СМ   | +/-          | +/-     |
| Партия   | +/-          | +/-     |
| Обозначение в соответствии со стандартом   | +/-          | +/-     |
| Наименование производителя СМ  | +/-          | +/-     |
| Фактический адрес изготовления СМ  | +/-          | +/-     |
| Страна изготовления  | +/-          | +/-     |
| Классификация  | +/-          | +/-     |
| Документы на изготовление СМ (ТУ и др.)  | +/-          | +/-     |
| Назначение СМ  | +/-          | +/-     |
| Вес баллона (ёмкости)  | +/-          | +/-     |
| Маркировка оформлена на русском языке  | +/-          | +/-     |
| Торговый знак организации-производителя  | +/-          | +/-     |
| Логотип НАКС   | +/-          | +/-     |
| Санитарно-гигиенические показатели и предостережения относительно безопасного использования в соответствии с национальными стандартами или правилами | +/-          | +/-     |
| Другие сведения  | +/-          | +/-     |
| Примеры маркировок с расшифровкой  | Приложение 5 |         |

### 12.4 Упаковка Гг, Гз

|  |              |
|--|--------------|
| Примеры упаковок (фотографии с изображением) | Приложение 6 |
|--|--------------|

### 13. Фото отчет

|            |              |
|------------|--------------|
| Фотографии | Приложение 7 |
|------------|--------------|

**14 Выводы по результатам инспекционного контроля**

|   |  |
|---|--|
| Оценка технических возможностей производителя обеспечить выпуск СМ, соответствующих требованиям РД 03-613-03 и НД, регламентирующих строительство, ремонт или реконструкцию технических устройств опасных производственных объектов |  |
|---|--|

**Член комиссии**\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.\_\_\_\_\_  
подпись\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.\_\_\_\_\_  
подпись**Представитель уполномоченной организации**\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.\_\_\_\_\_  
подпись**Представитель производителя**\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.\_\_\_\_\_  
подпись

**Форма технологической карты сборки и сварки (наплавки) КСС**

Утверждаю  
 Руководитель АЦСМ  
 \_\_\_\_\_  
 Ф.И.О.

**Технологическая карта сборки и сварки (наплавки)  
 контрольного сварного соединения шифр \_\_\_\_\_**

ФИО сварщика: \_\_\_\_\_

|   |  |                                       |                |
|---|--|---------------------------------------|----------------|
| Шифр НД по сварке   |  |                                       |                |
| Способ сварки:  |  |                                       | Типоразмер, мм |
| Тип шва:  |  | Диаметр:                              |                |
| Тип соединения (НД):  |  | Толщина:                              |                |
| Положение при сварке:                                       |  | Количество КСС                        |                |
| Вид соединения:   |  | Клеймо(а) КСС:                        |                |
| Сварочные материалы<br>(Шифр по РД 03-613-03,<br>марка):    |  | Основной материал<br>(группа, марка): |                |
| Сварочное оборудование<br>(Шифр по<br>РД 03-614-03, марка): |  | Способ сборки:                        |                |
|   |  | Требования к прихватке:               |                |

**Эскиз контрольного сварного соединения**

| Конструкция соединения | Конструктивные элементы шва | Порядок сварки |
|------------------------|-----------------------------|----------------|
|                        |                             |                |

**Технологические параметры сварки<sup>1</sup>**

| Номер валика (шва) | Способ сварки | Диаметр электрода или проволоки, мм | Род и полярность тока | Сила тока, А | Напряжение, В | Скорость подачи проволоки, м/ч | Скорость сварки, м/ч | Расход защитного газа, л/мин. |
|--------------------|---------------|-------------------------------------|-----------------------|--------------|---------------|--------------------------------|----------------------|-------------------------------|
|                    |               |                                     |                       |              |               |                                |                      |                               |

**Технологические требования**


---



---



---



---

<sup>1</sup> Формируются в зависимости от способа сварки



### Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

| Методы контроля | Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества | Объем контроля<br>(%, количество образцов) |
|-----------------|--|--|
|                 |  |  |
|                 |  |  |

Разработал: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

Выполнил сварщик: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

№ удостоверения сварщика  
Член аттестационной комиссии: \_\_\_\_\_ Ф.И.О.  
(подпись)

Приложения:

1. Сертификат на основной материал: \_\_\_\_\_
2. Сертификат на сварочный материал: \_\_\_\_\_

**Форма акта отбора (передачи) сварочных материалов****АКТ ОТБОРА (ПЕРЕДАЧИ)  
сварочных материалов**


---

 наименование организации – потребителя СМ или организации – производителя СМ
 

---



---

 наименование организации –уполномоченный представитель производителя (при необходимости)
 

---

Дата отбора СМ:

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Место отбора СМ:

---

 указать наименование и адрес объекта
 

---

В соответствии с требованиями РД 03-613-03 и Рекомендаций по применению РД 03-613-03 из партии(й) случайным образом отобраны следующие СМ:

| № п/п | Вид СМ | Наименование СМ<br>(марка, типоразмер) | № партии (плавки и т.д.) | Количество отобранных упаковок | Общий вес отобранных образцов СМ | Примечание |
|-------|--------|--|--------------------------|--------------------------------|----------------------------------|------------|
|       |        |  |                          |                                |                                  |            |
|       |        |  |                          |                                |                                  |            |

Отобранные сварочные материалы переданы: (указать один из вариантов)

- представителю АЦСМ \_\_\_\_\_ для проведения испытаний;

- представителю организации-потребителя СМ (или организации-производителя СМ (уполномоченному представителю производителя СМ)) \_\_\_\_\_  
для отправки к месту проведения испытаний по адресу \_\_\_\_\_ в срок до \_\_\_\_\_.

Представитель АЦСМ

\_\_\_\_\_  
подпись\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.

Представители организации-потребителя СМ

(или организации-производителя СМ)

(уполномоченный представитель производителя СМ)

\_\_\_\_\_  
подпись\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.\_\_\_\_\_  
подпись\_\_\_\_\_  
Ф.И.О.

**Форма Протокола испытаний сварочных материалов потребителя**



**Наименование организации АЦСМ**

Адрес (место расположения) организации АЦСМ

тел. \_\_\_\_\_; факс: \_\_\_\_\_; email: \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации АЦСМ  
\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

(подпись)

" \_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**ПРОТОКОЛ  
АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПОТРЕБИТЕЛЯ  
№ АЦСМ-\_\_-\_\_\_\_ от \_\_.\_\_.20\_\_ г.**

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| Состав аттестационной комиссии:                  | (фамилия, имя, отчество, уровень) |
| Председатель:                                    |                                   |
| Члены комиссии:                                  |                                   |
| Вид аттестации                                   |                                   |
| Место проведения аттестации                      |                                   |
| Наименование организации потребителя             |                                   |
| ИНН (или иной идентификационный признак)         |                                   |
| Адрес (место нахождения) организации потребителя |                                   |
| Программа аттестации                             |                                   |

| <i>l</i> | <i>Наименование характеристик СМ</i>                | <i>Исходные данные и область аттестации</i> |
|----------|---|---|
| 1.1      | Вид СМ  |   |
| 1.2      | Марка СМ  |   |
| 1.3      | Классификация (тип) (при наличии)                   |   |
| 1.4      | Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии) |   |
| 1.5      | Партия  |   |
| 1.6      | Объем партии, кг                                    |   |
| 1.7      | Дата выпуска  |   |
| 1.8      | Сертификат качества                                 |   |

| <i>l</i> | <i>Наименование характеристик СМ</i> | <i>Исходные данные и область аттестации</i> |
|----------|--------------------------------------|---|
| 1.9      | Производитель СМ                     |   |
| 1.10     | ТУ, стандарт на СМ (при наличии)     |   |
| 1.11     | Способы сварки (наплавки)            |   |
| 1.12     | Группы основных материалов           |   |
| 1.13     | Группы технических устройств         |   |

**Общие испытания  
1-й этап**

| № п/п | Контролируемый параметр | Требования НД, ТУ | Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|-------------------|--|--------------------------|
|       |                         |                   |  |                          |

**2-й этап**

| № п/п | Контролируемый параметр | Требования НД, ТУ | Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|-------------------|--|--------------------------|
|       |                         |                   |  |                          |

**Химический состав**

| № партии | Химический элемент | Требования ТУ, стандарта на СМ, % | Результаты испытаний, % | Заключение |
|----------|--------------------|-----------------------------------|-------------------------|------------|
|          |                    |                                   |                         |            |

**Практические испытания**

| № п/п | Контролируемый параметр | Норма оценки по п.5.5.2 Приложения 1 к РД 03-613-03, балл, не ниже | Экспертная оценка по результатам испытаний, балл | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|--|--|--------------------------|
|       |                         |  |  |                          |

**Специальные испытания**

**Перечень контрольных сварных швов и наплавов, выполненных при специальных испытаниях  
(в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний):**

| Обозначение образца (идентификатор) | Партия СМ | № технологической карты | Вид и основные размеры деталей КСС и наплавов, мм | Марка, (группа) основного материала | Способ сварки (наплавки) | Тип сварного соединения (наплавки) | Виды контроля и испытаний | Область аттестации по группам основных материалов |
|-------------------------------------|-----------|-------------------------|---|-------------------------------------|--------------------------|------------------------------------|---------------------------|---|
|                                     |           |                         |   |                                     |                          |                                    |                           |   |

**Перечень НД и стандартов, на основании которых определен состав испытаний  
и требования к их проведению**

| Группы<br>технических<br>устройств | Нормативные документы и стандарты |                   |                                      |
|------------------------------------|-----------------------------------|-------------------|--------------------------------------|
|                                    | Виды<br>контроля                  | Методика контроля | Нормы оценки качества (соответствия) |
|                                    |                                   |                   |                                      |

Стандарты и документы, используемые для контроля и испытания параметров, не регламентированных НД, относящейся к сфере деятельности Ростехнадзора, для заявленной области аттестации СМ

| Группы<br>технических<br>устройств | Нормативные документы и стандарты |                   |   |
|------------------------------------|-----------------------------------|-------------------|---|
|                                    | Виды контроля                     | Методика контроля | Нормы оценки качества<br>(соответствия) |
|                                    |                                   |                   |   |

**Результаты неразрушающего контроля качества контрольных сварных соединений**

| Маркировка<br>образца<br>(идентификатор) | Основные размеры КСС           |                | Виды контроля | Требования НД | Результаты<br>контроля* | Заключение<br>(№<br>протокола) |
|--|--------------------------------|----------------|---------------|---------------|-------------------------|--------------------------------|
|  | Диаметр<br>(типоразмер),<br>мм | Толщина,<br>мм |               |               |                         |                                |
|  |                                |                |               |               |                         |                                |

**Химический состав наплавленного металла**

| Маркировка<br>образца<br>(идентификатор) | Химический<br>элемент | Требования ТУ,<br>стандарта на СМ,<br>% | Результаты<br>испытаний,<br>% | Заключение |
|--|-----------------------|---|-------------------------------|------------|
|  |                       |   |                               |            |

**Механические свойства наплавленного металла**

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования ТУ,<br>НД<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заключение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                                  |                         |                             |

**Механические свойства металла шва**

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования НД,<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заключение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                            |                         |                             |

**Механические свойства сварного соединения**

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования НД,<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заключение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                            |                         |                             |

**Выводы аттестационной комиссии***(при положительных результатах аттестации)*

По результатам испытаний **подтверждено** соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также **установлено**, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

| <b>Наименование характеристик СМ</b>                | <b>Исходные данные и область аттестации</b> |
|---|---|
| Вид СМ  |   |
| Марка СМ  |   |
| Классификация (тип) (при наличии)                   |   |
| Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии) |   |
| Партия  |   |
| Объём партии, кг                                    |   |
| Дата выпуска  |   |
| ТУ, стандарт на СМ (при наличии)                    |   |
| Способ сварки                                       |   |
| Группы основных материалов                          |   |
| Группы технических устройств                        |   |

Примечание - Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

**ИЛИ****Выводы аттестационной комиссии***(при отрицательных результатах аттестации)*

В связи с получением отрицательных результатов испытаний, сварочные материалы признаются не аттестованными.

Руководитель АЦСМ-

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Председатель:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Члены комиссии:

\_\_\_\_\_  
(подпись)

### Формы Протоколов испытаний сварочных материалов производителя



#### Наименование организации АЦСМ

Адрес (место расположения) организации АЦСМ

тел. \_\_\_\_\_; факс: \_\_\_\_\_; email: \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации АЦСМ

\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

(подпись)

"\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

### ПРОТОКОЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

№ АЦСМ-\_\_-\_\_\_\_ от \_\_.\_\_. 20\_\_ г.

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| Состав аттестационной комиссии:          | (фамилия, имя, отчество, уровень) |
| Председатель:                            |                                   |
| Члены комиссии:                          |                                   |
| Вид аттестации                           |                                   |
| Место проведения аттестации              |                                   |
| Наименование организации производителя   |                                   |
| ИНН (или иной идентификационный признак) |                                   |
| Адрес (местонахождения производства)     |                                   |

| <i>l</i> | <i>Наименование характеристик СМ</i>                   | <i>Исходные данные и область аттестации</i> |
|----------|--|---|
| 1.1      | Вид СМ   |   |
| 1.2      | Марка СМ   |   |
| 1.3      | Классификация (тип) (при наличии)                      |   |
| 1.4      | Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, %<br>(при наличии) |   |
| 1.5      | Партия   |   |
| 1.6      | Дата выпуска   |   |
| 1.7      | ТУ, стандарт на СМ                                     |   |
| 1.8      | Сроки проведения инспекционного<br>контроля            |   |

| <i>l</i> | <i>Наименование характеристик СМ</i>         | <i>Исходные данные и область аттестации</i> |
|----------|--|---|
| 1.9      | Шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль |   |
| 1.10     | Контролируемые СМ                            |   |
| 1.11     | Способы сварки (наплавки)                    |   |
| 1.12     | Группы основных материалов                   |   |
| 1.12     | Группы технических устройств                 |   |

**Общие испытания  
1-й этап**

| № п/п | Контролируемый параметр | Требования НД, ТУ | Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|-------------------|--|--------------------------|
|       |                         |                   |  |                          |

**2-й этап**

| № п/п | Контролируемый параметр | Требования НД, ТУ | Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|-------------------|--|--------------------------|
|       |                         |                   |  |                          |

**Химический состав**

| № партии | Химический элемент | Требования ТУ, стандарта на СМ, % | Результаты испытаний, % | Заключение |
|----------|--------------------|-----------------------------------|-------------------------|------------|
|          |                    |                                   |                         |            |

**Практические испытания**

| № п/п | Контролируемый параметр | Норма оценки по п.5.5.2 Приложения 1 к РД 03-613-03, балл, не ниже | Экспертная оценка по результатам испытаний, балл | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|--|--|--------------------------|
|       |                         |  |  |                          |

**Специальные испытания**

**Перечень контрольных сварных швов и наплавов, выполненных при специальных испытаниях  
(в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний):**

| Обозначение образца (идентификатор) | Партия СМ | № технологической карты | Вид и основные размеры деталей КСС и наплавов, мм | Марка, (группа) основного материала | Способ сварки (наплавки) | Тип сварного соединения (наплавки) | Виды контроля и испытаний | Область аттестации по группам основных материалов |
|-------------------------------------|-----------|-------------------------|---|-------------------------------------|--------------------------|------------------------------------|---------------------------|---|
|                                     |           |                         |   |                                     |                          |                                    |                           |   |



**Перечень НД и стандартов, на основании которых определен состав испытаний  
и требования к их проведению**

| Группы<br>техническ<br>их<br>устройств | Нормативные документы и стандарты |                   |                                      |
|--|-----------------------------------|-------------------|--------------------------------------|
|  | Виды<br>контроля                  | Методика контроля | Нормы оценки качества (соответствия) |
|  |                                   |                   |                                      |

Стандарты и документы, используемые для контроля и испытания параметров, не регламентированных НД, относящейся к сфере деятельности Ростехнадзора, для заявленной области аттестации СМ

| Группы<br>технических<br>устройств | Нормативные документы и стандарты |                   |   |
|------------------------------------|-----------------------------------|-------------------|---|
|                                    | Виды контроля                     | Методика контроля | Нормы оценки качества<br>(соответствия) |
|                                    |                                   |                   |   |

**Результаты неразрушающего контроля качества контрольных сварных соединений**

| Маркировка<br>образца<br>(идентификатор) | Основные размеры КСС           |                | Виды контроля | Требования НД | Результаты<br>контроля* | Заключение<br>(№<br>протокола) |
|--|--------------------------------|----------------|---------------|---------------|-------------------------|--------------------------------|
|  | Диаметр<br>(типоразмер),<br>мм | Толщина,<br>мм |               |               |                         |                                |
|  |                                |                |               |               |                         |                                |

**Химический состав наплавленного металла**

| Маркировка<br>образца<br>(идентификатор) | Химический<br>элемент | Требования ТУ,<br>стандарта на СМ,<br>% | Результаты<br>испытаний,<br>% | Заклучение |
|--|-----------------------|---|-------------------------------|------------|
|  |                       |   |                               |            |

**Механические свойства наплавленного металла**

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования ТУ,<br>НД<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заклучение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                                  |                         |                             |

**Механические свойства металла шва**

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования НД,<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заклучение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                            |                         |                             |

**Механические свойства сварного соединения**

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования НД,<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заклучение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                            |                         |                             |

**Выводы аттестационной комиссии**  
(при положительных результатах аттестации)

По результатам испытаний подтверждено соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также установлено, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

| Наименование характеристик СМ                       | Исходные данные и область аттестации |
|---|--------------------------------------|
| Вид СМ  |                                      |
| Марка СМ  |                                      |
| Классификация (тип) (при наличии)                   |                                      |
| Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии) |                                      |
| Партия  |                                      |
| Дата выпуска  |                                      |
| Сертификат качества                                 |                                      |
| Производитель СМ                                    |                                      |
| ТУ, стандарт на СМ (при наличии)                    |                                      |
| Способ сварки                                       |                                      |
| Группы основных материалов                          |                                      |
| Группы технических устройств                        |                                      |

Примечание - Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

ИЛИ  
**Выводы аттестационной комиссии**  
(при отрицательных результатах аттестации)

В связи с получением отрицательных результатов испытаний, сварочные материалы признаются не аттестованными.

Руководитель АЦСМ-

\_\_\_\_\_ (подпись)

Председатель:

\_\_\_\_\_ (подпись)

Члены комиссии:

\_\_\_\_\_ (подпись)


**Наименование организации АЦСМ**

Адрес (место расположения) организации АЦСМ

тел. \_\_\_\_\_; факс: \_\_\_\_\_; email: \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель организации АЦСМ

\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

(подпись)

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**ПРОТОКОЛ  
АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

№ АЦСМ- \_\_\_\_ - \_\_\_\_ от \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . 20\_\_ г.

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Состав аттестационной комиссии:                                     | (фамилия, имя, отчество, уровень) |
| Председатель:   |                                   |
| Члены комиссии:   |                                   |
| Вид аттестации  |                                   |
| Место проведения аттестации   |                                   |
| Наименование организации производителя                              |                                   |
| ИНН (или иной идентификационный признак)                            |                                   |
| Адрес (местонахождения производства)                                |                                   |
| Наименование организации-уполномоченного представителя:             |                                   |
| ИНН (или иной идентификационный признак)                            |                                   |
| Адрес (место нахождения) организации уполномоченного представителя: |                                   |

| <i>l</i> | <i>Наименование характеристик СМ</i>                   | <i>Исходные данные и область аттестации</i> |
|----------|--|---|
| 1.1      | Вид СМ   |   |
| 1.2      | Марка СМ   |   |
| 1.3      | Классификация (тип) (при наличии)                      |   |
| 1.4      | Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, %<br>(при наличии) |   |
| 1.5      | Партия   |   |
| 1.6      | Дата выпуска   |   |
| 1.7      | ТУ, стандарт на СМ                                     |   |
| 1.8      | Сроки проведения инспекционного контроля               |   |

| l    | Наименование характеристик СМ                | Исходные данные и область аттестации |
|------|--|--------------------------------------|
| 1.9  | Шифр АЦ, выполнившего инспекционный контроль |                                      |
| 1.10 | Контролируемые СМ                            |                                      |
| 1.11 | Способы сварки (наплавки)                    |                                      |
| 1.12 | Группы основных материалов                   |                                      |
| 1.12 | Группы технических устройств                 |                                      |

**Общие испытания**  
1-й этап

| № п/п | Контролируемый параметр | Требования НД, ТУ | Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|-------------------|--|--------------------------|
|       |                         |                   |  |                          |

2-й этап

| № п/п | Контролируемый параметр | Требования НД, ТУ | Данные испытаний или проверок по результатам испытаний партии СМ | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|-------------------|--|--------------------------|
|       |                         |                   |  |                          |

**Химический состав**

| № партии | Химический элемент | Требования ТУ, стандарта на СМ, % | Результаты испытаний, % | Заключение |
|----------|--------------------|-----------------------------------|-------------------------|------------|
|          |                    |                                   |                         |            |

**Практические испытания**

| № п/п | Контролируемый параметр | Норма оценки по п.5.5.2 Приложения 1 к РД 03-613-03, балл, не ниже | Экспертная оценка по результатам испытаний, балл | Заключение (№ протокола) |
|-------|-------------------------|--|--|--------------------------|
|       |                         |  |  |                          |

**Специальные испытания**

Перечень контрольных сварных швов и наплавов, выполненных при специальных испытаниях  
(в соответствии с перечнем и спецификацией испытаний):

| Обозначение образца (идентификатор) | Партия СМ | № технологической карты | Вид и основные размеры деталей КСС и наплавов, мм | Марка, (группа) основного материала | Способ сварки (наплавки) | Тип сварного соединения (наплавки) | Виды контроля и испытаний | Область аттестации по группам основных материалов |
|-------------------------------------|-----------|-------------------------|---|-------------------------------------|--------------------------|------------------------------------|---------------------------|---|
|                                     |           |                         |   |                                     |                          |                                    |                           |   |

Перечень НД и стандартов, на основании которых определен состав испытаний  
и требования к их проведению

| Группы<br>техническ<br>их<br>устройств | Нормативные документы и стандарты |                   |                                      |
|--|-----------------------------------|-------------------|--------------------------------------|
|  | Виды<br>контроля                  | Методика контроля | Нормы оценки качества (соответствия) |
|  |                                   |                   |                                      |

Стандарты и документы, используемые для контроля и испытания параметров, не регламентированных НД, относящейся к сфере деятельности Ростехнадзора, для заявленной области аттестации СМ

| Группы<br>технических<br>устройств | Нормативные документы и стандарты |                   |   |
|------------------------------------|-----------------------------------|-------------------|---|
|                                    | Виды контроля                     | Методика контроля | Нормы оценки качества<br>(соответствия) |
|                                    |                                   |                   |   |

Результаты неразрушающего контроля качества контрольных сварных соединений

| Маркировка<br>образца<br>(идентификатор) | Основные размеры КСС           |                | Виды контроля | Требования НД | Результаты<br>контроля* | Заключение<br>(№<br>протокола) |
|--|--------------------------------|----------------|---------------|---------------|-------------------------|--------------------------------|
|  | Диаметр<br>(типоразмер),<br>мм | Толщина,<br>мм |               |               |                         |                                |
|  |                                |                |               |               |                         |                                |

Химический состав наплавленного металла

| Маркировка<br>образца<br>(идентификатор) | Химический<br>элемент | Требования ТУ,<br>стандарта на СМ,<br>% | Результаты<br>испытаний,<br>% | Заключение |
|--|-----------------------|---|-------------------------------|------------|
|  |                       |   |                               |            |

Механические свойства наплавленного металла

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования ТУ,<br>НД<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заключение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                                  |                         |                             |

Механические свойства металла шва

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования НД,<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заключение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                            |                         |                             |

Механические свойства сварного соединения

| №<br>п/п | Маркировка<br>образца (иден-<br>тификатор) | Контролируемый<br>параметр | Требования НД,<br>не менее | Результаты<br>испытаний | Заключение<br>(№ протокола) |
|----------|--|----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------|
|          |  |                            |                            |                         |                             |

**Выводы аттестационной комиссии**  
(при положительных результатах аттестации)

По результатам испытаний подтверждено соответствие фактических технологических свойств и характеристик представленного СМ требованиям технических условий (стандартов), а также установлено, что свойства и технические характеристики представленного СМ, определяющие качество сварных соединений, соответствуют требованиям РД 03-613-03 и НД, действующих для заявленных технических устройств опасных производственных объектов. Комиссией установлена возможность применения аттестуемых СМ при изготовлении, реконструкции, монтаже и ремонте технических устройств в приведенной области применения в течение 3-х лет.

| <b>Наименование характеристик СМ</b>                | <b>Исходные данные и область аттестации</b> |
|---|---|
| Вид СМ  |   |
| Марка СМ  |   |
| Классификация (тип) (при наличии)                   |   |
| Диаметр, мм / Сечение, мм / Состав, % (при наличии) |   |
| Партия  |   |
| Дата выпуска  |   |
| Сертификат качества                                 |   |
| Производитель СМ                                    |   |
| ТУ, стандарт на СМ (при наличии)                    |   |
| Способ сварки                                       |   |
| Группы основных материалов                          |   |
| Группы технических устройств                        |   |

Примечание - Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки)

**ИЛИ**

**Выводы аттестационной комиссии**  
(при отрицательных результатах аттестации)

В связи с получением отрицательных результатов испытаний, сварочные материалы признаются не аттестованными.

Руководитель АЦСМ-

\_\_\_\_\_ (подпись)

Председатель:

\_\_\_\_\_ (подпись)

Члены комиссии:

\_\_\_\_\_ (подпись)

## Библиография

- [1] Налоговый Кодекс Российской Федерации от 31 июля 1998 года N 146-ФЗ
- [2] РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»
- [3] «Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ПАО «Газпром»
- [4] Таможенный кодекс Евразийского экономического союза (Приложение 1 к Договору о Евразийском таможенном союзе от 29 мая 2014г.)
- [5] Гражданский Кодекс Российской Федерации от 30 ноября 1994 года N 51-ФЗ