

СОГЛАСОВАНО
Президент СРО НП «НАКС»




Н.П. Алешин

2014 г.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер – первый
заместитель генерального директора
ООО «Газпром добыча Уренгой»




А.Ю. Корякин

2014 г.

СОГЛАСОВАНО
Руководитель МР-4ГАЦ
АНО АЦ «Газпром»




И.С. Букин

2014 г.

СОГЛАСОВАНО
Главный механик – начальник отдела
ООО «Газпром добыча Уренгой»


И.Н. Шустов

2014 г.

ПОЛОЖЕНИЕ
об Аттестационном пункте
ООО «Газпром добыча Уренгой»

2014 г.

Содержание

1.	Общие положения.....	3
2.	Нормативные ссылки.....	3
3.	Термины, определения и сокращения.....	5
4.	Организационная структура.....	6
5.	Цели и предмет деятельности.....	7
6.	Материальные ресурсы.....	11
7.	Персонал.....	12
8.	Организация и проведение аттестационных процедур.....	12
9.	Взаимодействие с Аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.....	17
10.	Учет и хранение документации.....	18
11.	Порядок обращения с основными и сварочными материалами.....	19
Приложение № 1	Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур.....	21
Приложение № 2	Сведения о комиссии АП.....	22
Приложение № 3	Сведения о персонале, выполняющем контроль качества сварных соединений.....	24
Приложение № 4	Форма Карты технологического процесса сварки контрольного сварного соединения.....	31
Приложение № 5	Форма Журнала учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен).....	33
Приложение № 6	Форма Журнала учёта и выдачи сварочных материалов.....	35
Приложение № 7	Сведения о наличии помещений.....	37
Приложение № 8	Справка о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, станочного парка, приборов, оснастки и инструментов.....	38
Приложение № 9	Справка о наличии оборудования и средств контроля качества сварных соединений.....	40
Приложение № 10	Справка об имеющейся компьютерной и оргтехнике.....	43
Приложение № 11	Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе.....	44
Приложение № 12	Свидетельство об аттестации аккредитованных лабораторий «Газпром добыча Уренгой» в соответствии с ПБ 03-372-00.....	53

1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение об Аттестационном пункте по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства ООО «Газпром добыча Уренгой» (далее – Положение) устанавливает статус, функции, цели и основные задачи Аттестационного пункта по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (далее – АП), созданного в соответствии с Приказом ОАО «Газпром» от 16.02.2000 № 29 «О создании Системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства ОАО «Газпром».

1.2. Положение содержит:

- область деятельности;
- сведения об организационной структуре и персонале;
- порядок организации и проведения аттестационных процедур, ведение делопроизводства и архива;
- сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе, наличии оргтехники, наличии помещений сварочного, контрольного, испытательного оборудования для проведения аттестационных процедур;
- порядок обращения с основным, вспомогательным сварочным оборудованием и материалами;
- порядок взаимодействия АП с Аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства Автономной некоммерческой организации «Аттестационный центр «Газпром» (АНО АЦ «Газпром»), являющейся организацией-членом Саморегулируемой организации Некоммерческого партнерства «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее – СРО НП «НАКС»).

1.3. Юридический адрес ООО «Газпром добыча Уренгой» (далее – Общество): 629307 Ямало-Ненецкий автономный округ, г. Новый Уренгой, ул. Железнодорожная, д.8.

Фактический адрес АП Общества: 629303 Ямало-Ненецкий автономный округ, г. Новый Уренгой, мкр. Студенческий, к.5.

2. Нормативные ссылки

В настоящем Положении использованы нормативные ссылки на следующие стандарты, нормативные и методические документы:

- ФНП «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах»;
- ПБ-03-273-99 Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;
- РД 03-495-02 Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;

– Рекомендации по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ-03-273-99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02);

– ПБ 03-372-00 Правила аттестации и основные требования к лабораториям неразрушающего контроля;

– ПБ 03-440-02 Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля;

– ГОСТ Р ИСО / МЭК 17025-2006 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий;

– СДА-15-2008 «Требования к испытательным лабораториям»;

– СТО НАКС 62782361-001 Оценка соответствия. Термины и определения;

– СТО НАКС 62782361-002-2013 Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства НАКС;

– СТО НАКС 62782361-006-2013 Порядок продления срока действия аттестационных удостоверений сварщиков и специалистов сварочного производства;

– СТО НАКС 62782361-007-2012 Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования;

– СТО НАКС 62782361-009-2013 Система группирования процессов сварки;

– СТО Газпром 2-2.2-115-2007 Инструкция по сварке магистральных газопроводов с рабочим давлением до 9,8 МПа включительно;

– СТО Газпром 2-2.3-116-2007 Инструкция по производству работ на газопроводах врезкой под давлением;

– СТО Газпром 2-2.2-136-2007 Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть I;

– СТО Газпром 2-2.3-137-2007 Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть II;

– СТО Газпром 2-2.2-360-2009 Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть III;

– СТО Газпром 2-2.3-425-2010 Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть IV;

– СТО Газпром 2-2.2-648-2012 Технологии сварки при строительстве газопроводов в районах с высокой сейсмичностью;

– СТО Газпром 2-2.2-649-2012 Технологии сварки трубопроводов технологической обвязки объектов и оборудования промышленных и

АП	–	Аттестационный пункт;
ВИК	–	визуальный и измерительный контроль;
ГО	–	газовое оборудование;
НГДО	–	нефтегазодобывающее оборудование;
КО	–	котельное оборудование;
ПТО	–	подъемно-транспортное оборудование;
СК	–	строительные конструкции;
ОХНВП	–	оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств;
НД	–	нормативный документ;
НК	–	неразрушающий контроль;
КСС	–	контрольное сварное соединение;
РВР	–	ремонтно-восстановительные работы;
РК	–	радиографический контроль;
СМК	–	система менеджмента качества;
УАВР	–	филиал Общества Управление аварийно-восстановительных работ;
ЛПУ	–	филиал Общества Линейное производственное управление межпромысловых трубопроводов;
УЗК	–	ультразвуковой контроль;
УПЦ	–	Учебно-производственный центр;
ЦСП	–	центр специальной подготовки;
ЭДО	–	электронный документооборот.

3.3 В настоящем Положении приняты обозначения способов сварки в соответствии с СТО НАКС 62782361-009.

4. Организационная структура

4.1. АП УПЦ создан приказом Общества от 07.06.2000г. № 359.

4.2. Организационная структура взаимодействия структурных подразделений и филиалов Общества по обеспечению проведения в АП УПЦ аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства приведена на рисунке № 1.

– Р Газпром 2-2.3-650-2012 Технологии сварки при ремонте магистральных газопроводов из высокопрочных сталей;

– «Положение об аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, производственной аттестации технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов на объектах ОАО «Газпром» (согласовано Начальником Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром» 29.08.14 г., Президентом СРО НП «НАКС» 27.08.14 г.).

3. Термины, определения и сокращения

3.1.В настоящем Положении применены термины и определения в соответствии с ПБ-03-273-99, СТО НАКС 62782361-001, а также основные термины с соответствующими определениями:

3.1.1. **Саморегулируемая организация Некоммерческое партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (НАКС):** Центральный орган Системы аттестации сварочного производства (САСв) на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

3.1.2. **Аттестационный центр (АЦ):** Структурное подразделение организации, осуществляющее аттестационную деятельность в рамках действия Аттестата соответствия [СТО НАКС 62782361-002-2013, п. 3.2].

3.1.3. **Аттестационный пункт (АП):** Структурное подразделение организации, на базе которой создан Аттестационный пункт, являющееся местом проведения Аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и (или) сварочного оборудования процедур аттестации вне фактического месторасположения АЦ [СТО НАКС 62782361-002-2013, п. 3.1].

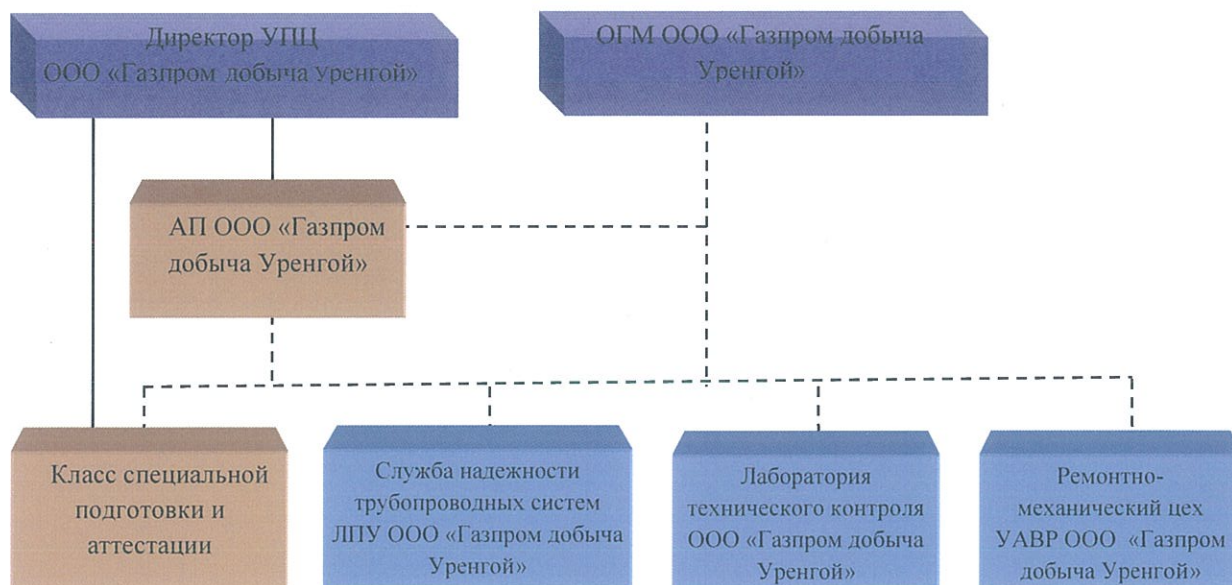
3.1.4. **Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства:** процедура установления достаточности теоретической и практической подготовки сварщиков и специалистов сварочного производства путем проверки их знаний и навыков и предоставления права сварщикам и специалистам сварочного производства выполнять работы на объектах, подконтрольных Ростехнадзору [ПБ-03-273-99, п. 1.2].

3.1.5. **Дочерние Общества ОАО «Газпром» (ДО):** Дочерние общества ОАО «Газпром», осуществляющие эксплуатацию объектов ОАО «Газпром».

3.1.6. **Аттестационный пункт на базе ДО (АП ДО):** Структурное подразделение ДО или обособленного подразделения (филиала) ДО (УАВР, УМГ, ЛПУ МГ, ИТЦ, ЦОК, ЦПК, УПЦ и др.), на базе которого создан Аттестационный пункт, являющееся местом проведения АЦ аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

3.2.В настоящем Положении приняты следующие обозначения и сокращения:

АЦСП – Аттестационный центр сварщиков и специалистов сварочного производства;



4.3. Организационная структура взаимодействия структурных подразделений и филиалов Общества обеспечивает проведение в АП аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, включая:

- проведение практических экзаменов при аттестации сварщиков, включая контроль применения сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, соблюдение правил охраны труда, санитарных норм и правил;
- проведение НК и механических испытаний КСС, выполненных при практическом экзамене сварщиков;
- проведение теоретических экзаменов сварщиков и специалистов сварочного производства;
- ведение делопроизводства и архива АП.

5. Цели и предмет деятельности

5.1. АП в своей деятельности руководствуется следующими документами:

- Положением об АП;
- Положением об АЦСП;
- должностными инструкциями сотрудников АП;
- сборниками экзаменационных вопросов в АП;
- технологическими картами сварки КСС по всем способам сварки (наплавки), входящими в область деятельности АП;
- практическими заданиями для специалистов сварочного производства по всем уровням и группам технических устройств, входящим в область деятельности АП;
- инструкцией по охране труда при проведении практического экзамена сварщиков.

5.2. АП согласно условиям действия Аттестата соответствия НАКС и Свидетельства о допуске СРО НП «НАКС», выданных АЦСП, обеспечивает

осуществление деятельности по аттестации сварщиков (специалисты I уровня) и специалистов сварочного производства II, III уровней профессиональной подготовки:

– по группам технических устройств опасных производственных объектов для сварщиков и специалистов сварочного производства – согласно таблице 1;

– по способам сварки (наплавки) для сварщиков – согласно таблице 2;

– по виду производственной деятельности для специалистов сварочного производства – руководство и технический контроль за проведением сварочных работ.

Таблица 1

Группы технических устройств		Перечень технических устройств, входящих в группу
Газовое оборудование (ГО)	ГО (1)	Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.
	ГО (2м)	Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные.
	ГО (3)	Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.
	ГО (4)	Газогорелочные устройства.
	ГО (5)	Емкостные и проточные водонагреватели.
	ГО (6)	Аппараты и печи.
	ГО (7)	Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.
Нефтегазодобывающее оборудование (НГДО)	НГДО (1)	Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.
	НГДО (2)	Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.
	НГДО (3)	Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).
	НГДО (4)	Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.

Группы технических устройств	Перечень технических устройств, входящих в группу	
	НГДО (5)	Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.
	НГДО (6)	Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте.
	НГДО (7)	Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте (рабочие параметры объектов, не предусмотрены действующей нормативной документацией)
	НГДО (8)	Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
	НГДО (9)	Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
	НГДО (10)	Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
	НГДО (11)	Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
	НГДО (12)	Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее (металлоконструкции, включая конструкции из труб).
	НГДО (12)	Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее (технологическое оборудование и технологические трубопроводы).
	НГДО (13)	Трубопроводы автоматизированных газонаполнительных компрессорных станций (АГНКС).
Котельное оборудование (КО)	КО (1)	Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С.
	КО (2)	Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С.
	КО (3)	Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.
	КО (4)	Арматура и предохранительные устройства
	КО (5)	Металлические конструкции для котельного оборудования.
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП)	ОХНВП (1)	Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.
	ОХНВП (2)	Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.
	ОХНВП (3)	Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.
	ОХНВП (4)	Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.
	ОХНВП (5)	Изотермические хранилища.

Группы технических устройств		Перечень технических устройств, входящих в группу
	ОХНВП (6)	Криогенное оборудование.
	ОХНВП (7)	Оборудование аммиачных холодильных установок.
	ОХНВП (8)	Печи.
	ОХНВП (9)	Компрессорное и насосное оборудование.
	ОХНВП (10)	Центрифуги, сепараторы.
	ОХНВП (11)	Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ.
	ОХНВП (12)	Котлы-утилизаторы.
	ОХНВП (13)	Энерготехнологические котлы.
	ОХНВП (14)	Котлы ВОТ.
	ОХНВП (15)	Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.
	ОХНВП (16)	Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.
	Строительные конструкции (СК)	СК(1)
СК(3)		Металлические трубопроводы.

Таблица 2

Обозначение	Наименование способов сварки
	Дуговая сварка (наплавка) покрытыми электродами:
РД	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами;
РДН	Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами;
	Ручная дуговая сварка (наплавка) в защитных газах:
РАД	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
РАДН	Ручная аргонодуговая наплавка;
	Механизированные способы (виды) дуговой сварки (наплавки):
МП	Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях;
МПС	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой.
	Газовая сварка (наплавка):
Г	Газовая сварка;
	Способы (виды) сварки (наплавки) не вошедшие в группы:
Т	Термитная сварка.

5.3. Область деятельности АП по группам технических устройств опасных производственных объектов, способам сварки не может превышать области деятельности АЦСП, установленной условиями действия Аттестата соответствия НАКС и Свидетельства о допуске СРО НП «НАКС», и определяется:

– по группам технических устройств опасных производственных объектов - областью распространения свидетельств об аттестации Службы

надежности трубопроводных систем ЛПУ (далее – СНТС ЛПУ) и Лаборатории технического контроля УАВР (далее – ЛТК УАВР) Общества, выполняющих контроль качества КСС при аттестации сварщиков;

– по способам сварки - областью распространения свидетельств об аттестации сварочного оборудования, на котором выполняется сварка КСС при практическом экзамене сварщиков.

6. Материальные ресурсы

6.1. АП располагают помещениями и материально-технической базой (Приложения №№ 7, 8, 9, 10), в т.ч:

– производственные помещения со сварочными кабинами (постами) для проведения практических экзаменов при аттестации сварщиков, оснащенными сварочным оборудованием, оснасткой, инструментом, контрольно-измерительными приборами для организации и проведения теоретических экзаменов;

– производственные помещения для проведения неразрушающего контроля физическими методами и механических испытаний контрольных сварных соединений (КСС), выполненных при практическом экзамене;

– производственные помещения для хранения сварочных материалов, заготовок КСС;

– офисные помещения, оснащенные компьютерами, оргтехникой, телефонной и интернет связью, для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов при аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;

– помещения для архива.

6.2. Учет материальных средств, применяемых АП, осуществляется в соответствии с Положением по учетной политике ООО «Газпром добыча Уренгой».

6.3. Сварочное оборудование, предназначенное для сварки КСС при практическом экзамене сварщиков, проходит регулярное техническое обслуживание и периодическую аттестацию в соответствии с требованиями РД 03-614-03.

6.4. Применяемое оборудование и приборы проходят метрологическую поверку в соответствии с утвержденным графиком поверки.

6.6. Свидетельства об аттестации СНТС ЛПУ и ЛТК УАВР Общества в соответствии с ПБ 03-372-00 приведены в Приложении № 12.

6.7. Сведения об имеющихся нормативных документах ОАО «Газпром» (по группам технических устройств), технической литературой по сварке и НК качества сварных соединений при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте, эксплуатации, изготовлении и монтаже объектов ОАО «Газпром», а также технических устройств и изделий для объектов ОАО «Газпром», приведены в Приложении № 11.

7. Персонал

7.1. Руководство деятельностью АП возложено на специалиста сварочного производства III уровня профессиональной подготовки, аттестованного на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с ПБ 03-273-99, назначенного приказом Общества от 15.10.2009 № 1086-К.

7.2. Руководитель АП выполняет свои обязанности в соответствии с настоящим Положением и несет ответственность за:

- своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур;

- обеспечение и соблюдение требований охраны труда, санитарных норм и правил;

- своевременное техническое обслуживание сварочного оборудования, на котором выполняется сварка КСС при аттестации сварщиков;

- сохранение конфиденциальной информации, получаемой в процессе деятельности;

- за обеспечение ведения архива АП.

7.3. Для обеспечения аттестационных процедур к деятельности АП привлекаются специалисты сварочного производства Общества. Состав привлекаемых специалистов Общества определяет начальник АП.

7.4. Сведения о персонале, обеспечивающем выполнение аттестационных процедур, приведены в Приложении № 1. Сведения об аттестационной комиссии АП приведены в Приложении № 2.

7.5. Для проведения контроля качества КСС к деятельности АП привлекаются аттестованные специалисты по контролю качества сварных соединений Общества. Сведения о специалистах, выполняющих контроль качества сварных соединений, приведены в Приложении № 3.

8. Организация и проведение аттестационных процедур

8.1. Общие положения.

8.1.1. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства проводится аттестационными комиссиями АЦСП. Состав комиссии АЦСП внесен в условия действия Аттестата соответствия АЦСП.

8.1.2. Комиссия АЦСП состоит из специалистов сварочного производства, аттестованных на право участия в работе комиссии в соответствии с Положением о порядке аттестации специалистов сварочного производства на право участия в работе комиссии АЦ.

8.1.3. Председателем аттестационной комиссии является штатный работник АЦСП – специалист сварочного производства IV уровня профессиональной подготовки аттестованный на право участия в работе комиссии АЦСП.

8.1.4. Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства проводится в АП, при этом аттестация специалистов сварочного производства

8.1.5. В особых случаях, аттестация сварщиков (практический экзамен) проводится в производственных условиях вне АП по согласованию с координаторами аттестационной деятельности - Отделом главного сварщика Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром» и НАКС, при этом:

– обеспечиваются условия, необходимые для проведения аттестационных процедур, в том числе организуется проведение НК качества и механических испытаний КСС и назначается приказом лицо, ответственное за безопасное проведение практического экзамена;

– теоретический экзамен проводится комиссией в составе не менее трех членов комиссии назначенных распоряжением АЦСП.

8.1.6. При аттестации сварщиков специалисты Общества, аттестованные на право участия в работе комиссии АЦСП, обеспечивают проведение практического экзамена - сварка КСС, НК и механические испытания КСС, при проведении теоретического экзамена - участвуют в собеседовании.

8.1.7. При аттестации специалистов сварочного производства специалисты Общества, аттестованные на право участия в работе комиссии АЦСП, принимают участие в собеседовании по результатам практического задания.

8.2. Проведение практического экзамена при аттестации сварщиков.

8.2.1. Перед допуском сварщика к практическому экзамену проводится внеплановый инструктаж согласно инструкции по проведению практического экзамена с регистрацией в Журнале инструктажа.

8.2.2. Подготовка, сборка и сварка КСС проводится в присутствии члена аттестационной комиссии АЦСП в соответствии с Технологическими картами сварки КСС (Приложение № 4).

8.2.3. Сварщик перед практическим экзаменом должен ознакомиться и подписать технологические карты сварки КСС и выполнять сварку КСС в строгом соответствии с изложенными в них требованиями.

8.2.4. Детали КСС перед сваркой маркируются. Клейма КСС определяются членами аттестационной комиссии АЦСП и вносятся в Журнал учета работ при аттестации сварщиков (Приложение № 5).

8.2.5. Членом аттестационной комиссии осуществляется проверка качества сборки КСС и дается разрешение сварщику на выполнение КСС, что фиксируется подписями члена аттестационной комиссии и сварщика в соответствующих графах Журнала учета работ при аттестации сварщиков.

8.2.6. Членом аттестационной комиссии АЦСП принимаются выполненные сварщиком КСС и вносятся соответствующая запись в Журнал учета работ при аттестации сварщиков.

8.2.7. Сварка КСС при практическом экзамене сварщиков для допуска к выполнению сварочных работ на трубопроводах, находящихся в эксплуатации под давлением, согласно СТО Газпром 2-2.3-116, СТО Газпром 2-2.3-137, СТО Газпром 2-2.2-360, СТО Газпром 2-2.3-425 выполняется на стенде (ах) с моделированием основных технологических режимов и параметров трубопроводов. К аттестации для выполнения указанных работ допускаются сварщики, аттестованные по п. 3 группы НГДО, при этом оформляются

отдельные заявки на аттестацию с указанием в разделе «Аттестационные требования» условий выполнения сварочных работ, а также отдельные протоколы аттестации и вкладыши к аттестационным удостоверениям.

8.2.8. Оценка качества КСС по ВИК проводится в соответствии с требованиями НД, указанных в технологических картах сварки КСС.

8.2.9. При положительных результатах ВИК КСС передаются в СНТС ЛПУ или ЛТК УАВР Общества для проведения контроля качества КСС неразрушающими физическими методами, предусмотренными технологическими картами сварки КСС.

8.2.10. Не допускается заменять радиографический или ультразвуковой контроль испытанием на излом или анализом макрошлифов поперечного сечения шва для оценки качества КСС.

8.2.11. По результатам НК качества КСС оформляются заключения, в которых приводятся сведения о наименовании лаборатории с номером свидетельства об аттестации, Ф.И.О. сварщика, номер индивидуального клейма КСС, способ сварки, метод контроля, НД для оценки качества, описание выявленных дефектов в соответствии с НД, нормативные требования и общая оценка результатов контроля.

8.2.12. При положительных результатах неразрушающего контроля физическими методами КСС, выполненных механизированной или автоматической сваркой в защитных газах, а также газовой сваркой, передаются в испытательную лабораторию (подразделение – инженерно-технический центр, испытательный центр и др.), аккредитованную в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025-2006, СДА-15-2008 для проведения механических испытаний КСС, предусмотренных технологическими картами сварки КСС.

8.2.13 По результатам механических испытаний на статический изгиб или сплющивание оформляются протоколы, в которых приводятся сведения о наименовании испытательной лаборатории с номером свидетельства об аккредитации, Ф.И.О. сварщика, номер индивидуального клейма КСС, способ сварки, вид механических испытаний, НД для оценки свойств, нормативные требования и общая оценка результатов механических испытаний.

8.2.14. Сварщик, не выдержавший практический экзамен, к теоретическим экзаменам не допускается и считается не прошедшим аттестацию. Сварщик может пройти аттестацию повторно после дополнительной практической подготовки не ранее, чем через 1 месяц.

8.2.15. Не требуется проведение практического экзамена сварщиков при аттестации на приварку выводов ЭХЗ ручной дуговой сваркой покрытыми электродами (РД) и отдельных записей в аттестационных удостоверениях, если область распространения аттестации, указанная в их аттестационных удостоверениях, соответствует условиям выполнения работ по приварке выводов ЭХЗ.

8.2.16. При практическом экзамене сварщиков по заявкам на аттестацию одновременно на несколько объектов ОАО «Газпром» (например, на п. 3 и п. 4 НГДО и т.д.) качество и свойства КСС должно удовлетворять требованиям НД

для каждого объекта.

8.2.17. Допускается при периодической аттестации сварщиков Общества засчитывать результаты сварки производственных (товарных) сварных соединений, соответствующих заявленной области аттестации, качество которых подтверждено заключениями НК, если с момента их сварки прошло не более 3-х месяцев.

8.2.18. В случае перерыва в сварке производственных (товарных) сварных соединений более 3-х месяцев, при периодической аттестации сварщиков Общества допускается засчитывать положительные результаты сварки тренировочных или допусковых сварных соединений, соответствующих заявленной области аттестации, качество которых подтверждено заключениями НК, если с момента сварки тренировочных или допусковых сварных соединений прошло не более 3-х месяцев.

8.2.19. В случае отсутствия сварки товарных, тренировочных или допусковых сварных соединений в течение 3-ех месяцев, предшествующих дате подачи заявки на периодическую аттестацию, сварщики Общества проходят периодическую аттестацию путем сдачи практического и специального экзаменов.

8.3. Проведение теоретических экзаменов.

8.3.1. Теоретические экзамены сварщиков и специалистов сварочного производства проводятся в письменном виде в форме ответов на вопросы листов проверки знаний и (или) с применением компьютерного опроса через систему ЭДО.

8.3.2. При теоретических экзаменах члены аттестационной комиссии выдают листы проверки знаний с вопросами: аттестуемым сварщикам по группам технических устройств опасных производственных объектов и способам сварки, на которые аттестуются сварщики; аттестуемым специалистам сварочного производства по группам технических устройств опасных производственных объектов, на которые аттестуются специалисты сварочного производства.

8.3.3. Формирование листов проверки знаний выполняется в системе ЭДО, либо по утвержденным в установленном порядке сборникам вопросов.

8.3.4. Теоретический экзамен при первичной аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства включает общий и специальный экзамены, а при периодической и дополнительной аттестации – только специальный экзамен.

8.3.5. На общем экзамене сварщику задается 20 вопросов по теоретическим основам сварки, а на специальном экзамене – не менее 15 произвольно выбранных вопросов в соответствии со способом сварки и направлением его производственной деятельности.

По нормативным документам ОАО «Газпром» указанным в заявке на аттестацию, задаются дополнительные вопросы в количестве не менее 10 вопросов по каждому нормативному документу при общем количестве нормативных документов не более 2-х и не менее 5 вопросов по каждому нормативному документу при общем количестве нормативных документов 3 и

более.

8.3.5.1. На общем экзамене специалисту сварочного производства задается не менее 30 вопросов по теоретическим основам сварки, а на специальном экзамене не менее 20 вопросов и практическое задание по каждой группе технических устройств и каждому нормативному документу ОАО «Газпром», указанным в заявке на аттестацию.

По нормативным документам ОАО «Газпром» указанным в заявке, задаются дополнительные вопросы в количестве не менее 15 вопросов по каждому нормативному документу при общем количестве нормативных документов не более 2-х и не менее 8 вопросов при общем количестве нормативных документов 3 и более.

8.3.6. Листы проверки знаний выдаются с указанием даты проведения экзамена.

8.3.7. Аттестуемый сварщик или аттестуемый специалист сварочного производства считается выдержавшим проверку знаний, если он успешно ответил не менее чем на 80% заданных вопросов. При количестве правильных ответов менее 80%, но больше 50%, проводится собеседование с регистрацией результатов в письменной форме. Результаты проверки оцениваются с учетом проведенного собеседования и подтверждаются подписью члена аттестационной комиссии АЦСП.

8.3.8. Проверка практического задания аттестуемого специалиста сварочного производства выполняется одним из членов аттестационной комиссии. Результаты проверки отражаются в задании с указанием даты проверки с оценкой «удовлетворительно» или «неудовлетворительно» и заверяются подписью члена аттестационной комиссии, проводившего проверку.

8.3.9. В случае неудовлетворительной оценки аттестуемый специалист сварочного производства имеет право ознакомиться с результатами проверки и пройти собеседование. При положительных результатах собеседования оценка может быть изменена на «удовлетворительно».

8.3.10. При проведении проверки знаний с применением компьютерной техники листы проверки знаний должны быть распечатаны и подписаны аттестуемым и членами аттестационной комиссии АЦСП с указанием даты проведения проверки знаний.

8.3.11. При проведении проверки общих и специальных знаний разрешается использование НД и технической литературы.

8.3.12. Если аттестуемый сварщик выдержал только практический и один из теоретических экзаменов, то ему разрешается передача несданного экзамена по ранее поданной заявке в течение шести месяцев со дня первого экзамена, но не ранее, чем через месяц после сдачи экзаменов. При повторной несдаче, все ранее сданные при аттестации экзамены не засчитываются, а сварщик считается не прошедшим аттестацию и допускается к процедуре аттестации после дополнительного теоретического и практического обучения с оформлением новой заявки.

8.3.13. Если аттестуемый специалист сварочного производства не

выдержал один экзамен (при сдаче двух или трех) или два экзамена (при сдаче трех), ему разрешается пересдача несданных экзаменов в течение 6 месяцев, но не ранее чем через один месяц, со дня первого экзамена. При повторной несдаче экзамена специалист считается не прошедшим аттестацию. Результаты сданных им при аттестации экзаменов аннулируются.

9. Взаимодействие с Аттестационным центром по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

9.1. Аттестацию сварщиков и специалистов сварочного производства выполняет АЦСП, имеющий в организационной структуре взаимодействия АП ДО ОАО «Газпром», подавший в установленном порядке заявку на участие в запросе предложений, принявший участие в процедурах запроса предложений на право заключения договора на оказание услуг по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства и заявка которого признана наилучшей.

9.2. АП обеспечивает проведение процедур аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с условиями действия Аттестата соответствия и Свидетельства о допуске НАКС, выданных АЦСП по результатам экспертного обследования НАКС.

9.3. Взаимодействие АП с АЦСП осуществляется на основании договора, согласно которому Заказчик (Общество) поручает, а Исполнитель (АЦСП АНО АЦ «Газпром») обязуется оказать услуги по аттестации сварщиков (специалистов I уровня) и специалистов сварочного производства II, III, IV уровней профессиональной подготовки.

9.4. Координацию аттестационной деятельности АП и АЦСП осуществляют Отдел главного сварщика Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром» и НАКС.

9.5. Методическое обеспечение и сопровождение аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства осуществляет Методический кабинет АНО АЦ «Газпром», который является коллегиальным органом специалистов сварочного производства АНО АЦ «Газпром», Отдела главного сварщика Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром», лаборатории сварки и контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ», отделов и групп главного сварщика ДО ОАО «Газпром».

9.6. Аттестацию сварщиков и специалистов сварочного производства сторонних (подрядных) организаций, выполняющих сварочные работы на объектах Общества, осуществляет АЦСП согласно разделу 8, прошедший процедуры конкурентных закупок согласно п. 9.1, при этом взаимодействие АП с АЦСП осуществляется на основании договоров, согласно которым Заказчик (Заявитель) поручает, а Исполнитель (АЦСП) обязуется оказать услуги в АП по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства сторонних (подрядных) организаций.

10. Учет и хранение документации

10.1. АП располагает учтенными и доступными для персонала НД ОАО «Газпром» (или согласованными с ОАО «Газпром»), технической литературой по сварке и НК качества сварных соединений при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте, эксплуатации, изготовлении и монтаже объектов ОАО «Газпром», а также технических устройств и изделий для объектов ОАО «Газпром».

10.2. АП осуществляет ведение журналов:

- регистрации инструктажа по проведению практического экзамена;
- учета и выдачи сварочных материалов (по форме Приложения № 6);
- учета работ при аттестации сварщиков со сведениями по каждой аттестации.

10.3. АП осуществляет хранение в архиве комплектов архивных документов («дел») по каждой аттестации:

- заявок на аттестацию с приложениями;
- технологических карт сварки КСС, подписанных аттестуемыми сварщиками;
- заключений НК и протоколов механических испытаний КСС при практическом экзамене сварщиков;
- листов проверки знаний при теоретическом экзамене сварщиков и специалистов сварочного производства;
- практических заданий при специальном экзамене специалистов сварочного производства;
- протоколов аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

11. Порядок обращения с основными и сварочными материалами

11.1. Сварочные материалы хранятся в специальных помещениях. Условия хранения должны соответствовать требованиям НД и технических условий на сварочные материалы.

11.2. Сварочные материалы, предназначенные для проведения практического экзамена сварщиков, контролируются на:

- наличие сопроводительных документов (сертификатов качества) с проверкой полноты приведенных в них данных и их соответствие требованиям стандартов и технических условий;
- наличие на каждом упаковочном месте маркировки и ее соответствие данным сертификата качества;
- соответствие упаковки требованиям стандартов и технических условий;
- наличие Свидетельства НАКС об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03.

11.3. АП подает заявки на снабжение сварочными материалами, прочим вспомогательным оборудованием структурным подразделениям и филиалам

Общества в установленном порядке.

11.4. Сварочные материалы перед применением прокаливаются (просушиваются) в соответствии с требованиями технических условий или НД.

Директор
Учебно-производственного центра



Н.А. Маслаков

Визы:

Заместитель генерального директора
по управлению персоналом



Н.А. Туча

Заместитель главного инженера
по ОТ,П и ПБ

М.Я. Ясинский

Начальник ОГМ



И.Н. Шустов

Начальник ЮрО

Г.П. Полякова

Начальник ООТ и З



И.П. Якимович