	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 1 из 59

**Национальное Агентство Контроля Сварки
ООО «Средневолжский сертификационно-диагностический центр «Дельта»**

СОГЛАСОВАНО

Директор ОГБПОУ
"Димитровградский
технический колледж"

_____ В.А.Кологреев
« ____ » _____ 2018 г.

УТВЕРЖДАЮ


Директор
ООО «Средневолжский сертификационно-
диагностический центр «Дельта»

_____ А.И. Ковтунов
« ____ » _____ 2018 г.

**ПОЛОЖЕНИЕ
об аттестационном пункте СВР-10АЦ-8АП
системы САСв**


ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"

Димитровград, 2018г.


	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 2 из 59

Содержание

	Стр.
1. Область применения	3
2. Нормативные ссылки.....	3
3. Термины и определения	3
4. Обозначения и сокращения	4
5. Назначение	4
6. Область деятельности АП	5
7. Цели, задачи и функции АП.....	6
7.2. Задачи АП.	6
7.3. Функции АП.	6
8. Общие положения	6
9. Материальные ресурсы аттестационного пункта.....	8
10. Требования к персоналу и членам аттестационной комиссии.....	8
11. Система качества	9
12. Порядок организации и проведения аттестационных процедур.....	9
13. Порядок обращения с техническими средствами	10
14. Порядок учета, контроля и выдачи сварочных материалов.....	11
14.1. Порядок хранения.....	11
14.2. Порядок выдачи.....	11
14.3. Контроль качества сварочных материалов.	12
15. Архив аттестационного пункта.....	12
16. Порядок взаимодействия аттестационного пункта с Аттестационным Центром «ССДЦ «Дельта»	13
17. Финансовая деятельность аттестационного пункта.....	132
18. Техника безопасности	132
Приложение 1 Область распространения деятельности АП	143
Приложение 2 Приказ о создании аттестационного пункта и назначении руководителя АП 154	
Приложение 3 Сведения о наличии помещений для проведения экзаменов.....	16
Приложение 4 Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, сварочного парка, приборов, оснастки и инструментов.....	19
Приложение 5 Сведения о наличии оборудования и средств контроля качества	
Ошибка! Закладка не определена.	
Приложение 6 Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике	23
Приложение 7 Сведения об организационной структуре АП	24
Приложение 8 Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе	25
Приложение 9 Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур.....	31
Приложение 10 Должностные инструкции сотрудников АП	32
Приложение 11 Форма карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС	33
Приложение 12 Типовые карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС	35
Приложение 13 Положение о проведении практического экзамена	36
Приложение 14 Форма Бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен).....	42
Приложение 15 Форма карточки учета состояния сварочного и термического оборудования, КИПиА	44
Приложение 16 Форма журнала подготовки сварочных материалов.....	45
Приложение 17 Форма журнала учета выдачи сварочных материалов.....	48
Приложение 18 Договор о взаимодействии АП и ООО «ССДЦ «Дельта»	498
Приложение 19 Инструкция по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена	55
Приложение 20 Форма Журнала регистрации инструктажа по безопасному ведению	

	ОГБПОУ "Димитровградский технический кол-ледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 3 из 59</i>

работ при проведении практического экзамена сварщиков..... 58

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 4 из 59

1. Область применения

Настоящие Положение об аттестационном пункте ООО «Средневолжский сертификационно-диагностический центр «Дельта», созданном на базе ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж" (далее – Положение) устанавливает функции аттестационного пункта (далее - АП), определяет права и обязанности АП; формулирует требования к АП и область его деятельности; определяет сведения об организационной структуре АП и персонале АП; а также порядок организации и проведения аттестационных процедур (порядок взаимодействия с АЦСП) и требования к ведению делопроизводства и архива АП.

Требования настоящего Положения распространяются на процедуры аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, проводимые в АП.

2. Нормативные ссылки


- ПБ-03-273-99 "Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" (утв. постановлением Госгортехнадзора России №63 от 30 октября 1998 г.);
- РД 03-495-02 "Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства" (утв. Постановлением Госгортехнадзора России №36 от 25.06.2002 г.);
- Положение о САСв Ростехнадзора (приказ №398а от 09.06.2008 г.);
- Рекомендации по применению ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 52);
- СТО НАКС 62782361-001-2010 «Оценка соответствия. Термины и определения»;
- СТО НАКС 62782361-002-2018 «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства»;
- СТО НАКС 32782361-003-2015 «Порядок проведения проверки соответствия требованиям Системы аттестации сварочного производства»;
- СТО НАКС 62782361-005-2009 «Оценка соответствия. Требования к проведению и оформлению процедур»;
- СТО НАКС 62782361-007-2017 «Порядок аттестации сварщиков с применением специализированного сварочного оборудования»;
- СТО НАКС 62782361-009-2013 «Система группирования процессов сварки»;
- СТО НАКС 62782361-011-2015 «Оценка соответствия. Порядок проведения и оформления испытаний при оценке соответствия персонала сварочного производства»;
- «Инструкция по оформлению Заявок на аттестацию и результатов аттестации Заявителей-физических лиц» (утверждена решением коллегии НТС НАКС, протокол №30 от 12 февраля 2014 г.).

3. Термины и определения

3.1. Аттестационный пункт (АП): структурное подразделение организации, на базе которой в Реестре Системы аттестации сварочного производства (САСв) зарегистрирован АП, являющееся местом проведения АЦСП и (или) АЦСО процедур аттестации вне места нахождения организации-АЦ.

3.2. Аттестационный центр (АЦ): структурное подразделение организации-АЦ, осуществляющее аттестационную деятельность по месту нахождения организации-АЦ на основании Аттестата соответствия и Условий действия к нему.

3.3. Аттестационная комиссия: группа специалистов, сформированная и назначенная приказом руководителя организации-АЦ из числа членов комиссии АЦ, для проведения конкретной аттестации.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 5 из 59

3.4. **Аттестат соответствия:** документ, выдаваемый НАКС, подтверждающий соответствие организации-заявителя требованиям документов САСв в установленной области аттестационной деятельности.

3.5. **Испытательная лаборатория (ИЛ):** лаборатория разрушающего и (или) неразрушающего контроля.

3.6. **Контрольное сварное соединение (КСС):** сварное соединение, выполняемое при аттестационных процедурах.

3.7. **Комиссия АЦ:** состав специалистов сварочного производства, внесенный в Условия действия Аттестата соответствия АЦ, из которых формируются аттестационные комиссии АЦ.

3.8. **Организация – аттестационный центр (организация-АЦ):** юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов САСв, имеющее Аттестат соответствия и являющееся членом Саморегулируемой организации Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки».

3.9. **Организация на базе которой создан АП (сторонняя организация):** юридическое лицо, независимо от организационно-правовой формы, прошедшее проверку соответствия требованиям документов Системы аттестации сварочного производства (САСв) к аттестационному пункту и сведения о котором внесены в Условия действия Аттестата соответствия АЦ.

3.10. **Руководитель Аттестационного пункта (руководитель АП):** лицо, назначаемое (по согласованию с руководителем организации-АЦ) приказом руководителя организации, на базе которой в Реестре САСв зарегистрирован АП, для организации и обеспечения проведения аттестационным центром процедур аттестации в АП.

3.11. **Руководитель Аттестационного центра (руководитель АЦ):** лицо, назначаемое приказом руководителя организации-АЦ на руководство деятельностью АЦ (АЦСП).

3.12. **Руководитель организации-АЦ:** лицо, которое в соответствии с Трудовым кодексом, другими федеральными законами и иными нормативными правовыми актами РФ, законами и иными нормативными правовыми актами субъектов РФ, учредительными документами юридического лица (организации) осуществляет руководство этой организацией, в том числе выполняет функции ее единоличного исполнительного органа.

4. Обозначения и сокращения

НАКС – Национальное агентство контроля сварки;

ЦСП – Центр специальной подготовки;

НД – нормативная документация;

КСС – контрольное сварное соединение;

НЭДК – Национальная экспертно-диагностическая компания;


СМК – система менеджмента качества;

ЭДО НАКС – электронный документооборот Национального агентства контроля сварки.

5. Назначение

5.1. Настоящее Положение устанавливает

- статус, функции, права и обязанности Аттестационного пункта, созданного на базе ОГБПОУ ДТК и аккредитованного в составе ООО «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта» (далее «ССДЦ «Дельта»), в соответствии с требованиями «Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (ПБ-03-273-99), «Технологического регламента проведения аттестации сварочного производства» (РД 03-495-02) и «Требований к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (СТО НАКС 62782361-002-2018);
- область деятельности АП;

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 6 из 59

- сведения об организационной структуре АП и персонале АП;
- порядок и правила проведения аттестационных процедур и оформления их результатов, а также порядок взаимодействия с АЦСП;
- порядок ведения делопроизводства, учета и хранения аттестационных документов (дел);
- порядок обращения с основными и сварочными материалами;
- и правила проведения ревизий (внутренних проверок), рассмотрения жалоб и апелляций.

5.2. Положение определяет структуру, порядок работы и основные требования к персоналу (функции, права, обязанности руководства, постоянных и привлекаемых сотрудников) АП.

5.3. Положение разработано в соответствии с требованиями:

- СТО НАКС 62782361-002-2018 «Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства»;
- РД 03-495-02 «Технологического регламента проведения аттестации сварочного производства»;
- ПБ-03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
- стандартов ГОСТ Р ИСО 9001-2015;
- европейских норм серии EN 45000;
- ФЗ № 152-ФЗ «О персональных данных» и Политики ООО «ССДЦ «Дельта» в отношении обработки персональных данных.

6. Область деятельности АП

6.1. Основным видом деятельности АП является организация и проведение практических экзаменов при аттестации сварщиков (специалистов сварочного производства I уровня) с целью установления достаточности их практической подготовки, проверки их знаний и навыков для выполнения работ в соответствии с действующими нормативными документами на опасных технических объектах, подконтрольных Ростехнадзору, а также участие в аттестационных процедурах специалистов сварочного производства.


6.2. Область деятельности АП определяется аттестатом соответствия НАКС и не может превышать область аттестационной деятельности ООО «ССДЦ «Дельта» (приложение 1).

6.2.1. АП обеспечивает проведение практических экзаменов при аттестации сварщиков по следующим способам сварки и наплавки (в соответствии с РД 03-495-02 и ЭДО НАКС):

для металлов:		
РД	-	ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111)
РАД	-	ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (141)
КТС	-	контактно-точечная сварка
Г	-	газовая сварка (311)
РДН	-	ручная дуговая наплавка покрытыми электродами
РАДН	-	ручная аргонодуговая наплавка

6.2.2. Область аттестационной деятельности АП включает следующие группы опасных технических устройств:

- подъемно-транспортное оборудование (ПТО);
- котельное оборудование (КО);
- газовое оборудование (ГО);
- оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП);

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 7 из 59

- нефтегазодобывающее оборудование (НГДО);
- строительные конструкции (СК).

7. Цели, задачи и функции АП

7.1. Целью деятельности АП является организация проведения аттестационных процедур при аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства с целью установления достаточности их практической подготовки, проверки знаний и навыков выполнять работы на объектах, подконтрольных Ростехнадзору.

7.2. Задачи АП.

АП решает следующие задачи:

- обеспечение эффективности и оптимальности процедуры аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;
- обеспечение достоверности результатов аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

7.3. Функции АП.

В соответствии с указанной в Аттестате соответствия областью распространения аттестационной деятельности и согласно требованиям СТО НАКС 62782361-002-2018, ПБ-03-273-99, РД 03-495-02 АП имеет право проводить практические экзамены при аттестации специалистов сварочного производства I уровня (сварщиков) всех организаций и предприятий, изготавливающих, монтирующих, эксплуатирующих и ремонтирующих объекты, подведомственные Ростехнадзору, а также участвовать в аттестационных процедурах специалистов сварочного производства.

8. Общие положения

8.1. АП организован приказом директора ОГБПОУ ДТК В.А.Кологреевым №324 от **«30» октября 2018 г. (приложение 2)**.

8.2. Руководитель АП должен быть аттестован на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации, а также на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.


8.3. Юридически и материально АП является частью колледжа, без образования юридического лица и действует на основании положения об АП. ОГБПОУ ДТК создаёт в своём составе отдельное структурное подразделение, выделяя ему находящееся в собственности аттестованное сварочное и вспомогательное оборудование, площади и персонал для обслуживания оборудования и организации аттестационной работы (приложения 3, 4, 5, 6).

8.4. Имущество АП, переданное ему от ОГБПОУ ДТК, закреплено за ним на праве оперативного управления.

8.5. Одновременно с этим АП является также и частью АЦСП ООО «ССДЦ «Дельта», как подразделение «СВР-10АЦ-8АП», которое по официально заключенному между ОГБПОУ ДТК и ООО «ССДЦ «Дельта» договору имеет право пользоваться разрешительными документами ООО «ССДЦ «Дельта» на проведение процедур аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, и ведет аттестацию от имени и под руководством ООО "ССДЦ "Дельта". АП имеет официально зарегистрированный номер, как структурное подразделение САС в в составе ООО «ССДЦ «Дельта» (**СВР-10АЦ-8АП**).

8.6. АП осуществляет свою деятельность на основании Устава ОГБПОУ ДТК, утвержденного учредителем и зарегистрированного в установленном порядке, настоящего Положения об АП, Положения об АЦСП ООО «ССДЦ Дельта» и руководствуется в своей деятельности следующими документами:

- «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (ПБ-03-273-99)

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 8 из 59

- «Технологическим регламентом проведения аттестации сварочного производства» (РД 03-495-02);
- правилами, руководящими и методическими указаниями Ростехнадзора;
- «Требованиями к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства» (СТО НАКС 62782361-002-2018) и другими нормативными, руководящими и методическими документами САСв, имеющимися в АП согласно заявляемой области деятельности;
- должностными инструкциями руководителя и сотрудников 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 АЦСП;
- инструкциями по безопасному ведению работ при проведении практических экзаменов сварщиков в АП.

8.7. Юридический адрес ОГБПОУ ДТК 433513, Российская Федерация, Ульяновская обл., г. Димитровград, пр. Автостроителей, 63

8.9. Почтовый адрес ОГБПОУ ДТК 433513, Российская Федерация, Ульяновская обл., г. Димитровград, пр. Автостроителей, 63.. Тел.: (84235) 4-69-52, Факс: (84235) 4-69-07, dtk@dim-spo.ru

8.10. Местонахождения АП: 433513, Российская Федерация, Ульяновская обл., г. Димитровград, ул. Гвардейская, д.28. Тел. (84235) 3-57-87.

8.11. АП удовлетворяет следующим критериям независимости:


- в рамках структуры АП ОГБПОУ ДТК четко разграничена ответственность сотрудников, принимающих участие в процедурах аттестации, и сотрудников, выполняющих другие функции;
- персонал, выполняющий работы по аттестации, не подвергается какому-либо коммерческому, финансовому и иному давлению, которое может повлиять на результаты аттестации;
- применяются процедуры, не допускающие влияния посторонних лиц или организаций на результаты аттестации.

8.12. Аттестационный пункт, в соответствии с Требованиями к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства имеет организационную структуру (приложение 7), которая позволяет осуществлять:

- проведение практического экзамена сварщиков, включая контроль использования сертифицированных основных (изготовление или приобретение деталей для КСС) и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений;
- соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
- проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
- проведение теоретического экзаменов сварщиков и специалистов сварочного производства;
- ведение делопроизводства и архива АП.

8.13. Аттестационный пункт:

- соответствует Требованиям к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства (СТО НАКС 62782361-002-2018) и другим нормативным, руководящим и методическим документам САСв;
- располагает персоналом, помещениями, нормативной базой, оборудованием и техническими средствами, необходимыми для проведения аттестационных процедур;
- имеет возможность использовать кадровые и технические ресурсы сторонних организаций на основе заключенных договоров и соглашений;

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 9 из 59

9. Материальные ресурсы и производственная база аттестационного пункта

9.1. Заявленные области деятельности АП обеспечиваются находящимися в оперативном управлении административными, производственными, техническими, иными помещениями, а также оборудованием, в том числе:

- помещениями для персонала и архива АП, находящиеся в оперативном управлении организации (приложение 3);
- помещениями для проведения специальной подготовки и теоретических экзаменов, находящегося в оперативном управлении организации (приложение 3);
- помещениями, обеспечивающими требования по температуре и влажности, для хранения основных и сварочных материалов, заготовок КСС, образцов, оборудования, оснастки, инструмента для обеспечения аттестационных процедур, находящиеся в оперативном управлении организации (приложение 3);
- сварочными кабинами (постами), оснащенными сварочным оборудованием, площадью не менее 4м² каждая, оборудованных принудительной приточно-вытяжной вентиляцией (приложение 3);
- сварочным оборудованием, обеспечивающее сварку КСС в соответствии с заявляемой областью деятельности АП, оснасткой, оборудованием для механической обработки, подготовки сварочных материалов, подогрева и термической обработки сварных соединений в соответствии с областью деятельности АП (Приложение 4);
- контрольно-измерительными приборами, оснасткой и инструментом, спецодеждой, обеспечивающими возможность проведения аттестации в рамках области деятельности, находящиеся в оперативном управлении организации (приложение 5);
- компьютерами и оргтехникой, находящейся в оперативном управлении организации (приложение 6);
- собственной ИЛ, с областью аккредитации (аттестации) соответствующей области деятельности АП и обеспечивающей требуемый объем испытаний и контроля КСС в период проведения аттестационных процедур (приложение 5), а также ИЛ, привлекаемыми на договорной основе (лаборатория АЦ);
- нормативными и методическими документами Ростехнадзора и другими нормативными документами и стандартами, регламентирующими требования к сварочным работам (Приложение 8);
- сертифицированными материалами (основными и сварочными);
- индивидуальными шкафами для переодевания сварщиков на территории АП (не менее 5), санузелом и душевой кабиной (Приложение 3).


9.2. При необходимости АП может пользоваться кадровыми ресурсами, оборудованием, средствами контроля качества сварных соединений и испытательным оборудованием сторонних организаций, на основании заключаемых договоров аренды или договоров подряда, между ОГБПОУ ДТК и организацией Подрядчиком (Арендодателем).

9.3. При необходимости АП приобретает в собственность дополнительное оборудование и имущество, требующиеся для выполнения поставленных задач.

10. Требования к персоналу и членам аттестационной комиссии

10.1. Руководителем АП является специалист сварочного производства III уровня профессиональной подготовки. Руководитель АП АЦСП аттестован на право участия в работе органов по подготовке и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, а также на руководство и технический контроль за проведением сварочных работ, включая работы по технической подготовке производства сварочных работ, разработку производственно-технологической и нормативной документации.

10.2. Руководитель АП выполняет свои обязанности в соответствии с должностной инструкцией (приложение 10) и несет ответственность:

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 10 из 59</i>

- за своевременную организацию и обеспечение проведения аттестационных процедур, включая контроль, использования сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку;
- за своевременное изготовление или приобретение деталей для КСС;
- за обеспечение и соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарно-гигиенических норм и правил;
- за наличие и исправное техническое состояние оборудования, инструмента, оснастки и приспособлений, закрепленных за АП;
- за проведение контроля качества выполненных сварных соединений методами, установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
- за ведение учетной и отчетной документации в соответствии с требованиями методических документов САСв и обеспечение ведения архива АП;
- за сохранение конфиденциальности информации, получаемой в процессе аттестационной деятельности;
- за качество оказываемых услуг;
- за проведение в жизнь согласованной политики в области качества по аттестации персонала, в том числе обеспечение единства требований при аттестации;
- финансовое состояние дел в АП.

10.3. Для проведения работ АП располагает штатом квалифицированных сотрудников согласно организационной структуре и штатной расстановке (приложения 7, 9).

10.4. Должностные права и обязанности штатных сотрудников АП регламентируются должностными инструкциями (приложение 10).

10.5. Для проведения контроля качества сварных соединений АП привлекает по договоренности специалистов по неразрушающим методам контроля, аттестованных в установленном порядке.

11. Система качества


11.1. Функционирование системы качества АП обеспечивается интегрированной системой обеспечения качества, соответствующей характеру выполняемых работ и основному бизнес процессу – аттестация персонала сварочного производства. Описание процессов функционирования и процессов постоянного улучшения системы менеджмента качества приведено в Руководстве по качеству и других документах СМК АЦСП.

12. Порядок организации и проведения аттестационных процедур

12.1. При проведении аттестации АП выполняет следующие работы:

- организует проведение практических экзаменов сварщиков по конкретным способам сварки конкретных сварных соединений и основных материалов в соответствии с заявками Заказчика;
- осуществляет контроль за использованием при аттестации сварщиков сертифицированных материалов и аттестованного оборудования;
- оформляет акты ВИК, протоколы неразрушающего контроля и механических испытаний КСС в присутствии члена комиссии АЦ;
- осуществляет контроль за соблюдением единства требований при проведении аттестации и объективностью оценки результатов.

12.2. Аттестация сварщиков начинается с практического экзамена, который проводится в присутствии сотрудника АП (инструктора) и не менее одного члена аттестационной комиссии, назначенного приказом по АЦСП. В процессе экзамена оценивается правильность выполнения технологических операций. Если сварщик не выдерживает практический экзамен, то к дальнейшим экзаменам он не допускается и считается не прошедшим аттестацию. Сварщик может пройти аттестацию повторно после дополнительной практической подготовки не ранее, чем через 1 месяц.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 11 из 59</i>

12.3. Для выполняемых при аттестации сварных соединений и наплавов разработаны «Типовые технологические карты» в соответствии с формой, приведённой в (приложении 11). «Типовые карты технологического процесса» разрабатываются АЦСП индивидуально для каждого свариваемого соединения (в зависимости от размеров, марки материала, положения при сварке, группы опасных технических устройств) с использованием средств ЭДО НАКС.

12.4. «Типовые технологические карты» разработаны для следующих способов сварки (приложение 12):

РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами;

РАД - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;

МП - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях;

МАДП - механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом;

Г - газовая сварка;

РДН - ручная дуговая наплавка покрытыми электродами;

РАДН - ручная аргонодуговая наплавка;

12.5. Разработку (выбор) конкретной карты технологического процесса для каждого сварщика обеспечивает АП, исходя из требований заявки на аттестацию.

12.6. Порядок проведения аттестации сварщиков (в части работы АП) приведен в Положении о проведении практического экзамена (приложение 13).

12.7. Форма бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен) и пример его заполнения приведены в приложении 14.

12.8. Про проведении практического экзамена сварщика сведения о прохождении инструктажа, выдаче задания и приеме КСС вносятся членом аттестационной комиссии в Журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений (Приложение 20)

12.9. Проведение в АП процедур при аттестации специалистов сварочного производства производится в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов САСв и Положения об АЦСП «ССДЦ «Дельта».

13. Порядок обращения с техническими средствами


13.1. На все технические средства (сварочное, сборочно-сварочное, термическое и иное оборудование, средства контроля и измерения, компьютеры и оргтехника) заведены инвентарные карточки учета объекта основных средств, хранятся в электронном виде в общей картотеке основных фондов и малоценного инвентаря в бухгалтерии организации-владельца оборудования. Форма инвентарной карточки учета приведена в (приложении 15). Допускается ведение учета основных средств в электронном виде с использованием специализированных программ (1С и пр.).

13.2. В инвентарных карточках учета указываются:

- полные наименования средств;
- заводские и инвентарные номера;
- производители;
- типы;
- года выпуска и ввода в эксплуатацию;
- необходимые технические данные;
- аттестационные документы.

13.3. Для организации учета арендуемых технических средств заводят временные карточки их учета. Форма учета такого оборудования аналогична указанной в п. 13.1.

13.4. Контроль за исправностью технических средств и их ремонт осуществляет лицо, ответственное за техническое состояние оборудования АП. Технические средства, пришедшие в негодность, изымаются из обращения и на них составляется акт о списании в установленном порядке.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 12 из 59

13.5. Все средства измерения, проходят метрологическую поверку в установленном порядке в соответствии с графиком поверки, утверждаемым руководителем АП. Ответственным за соблюдение графика поверки является лицо, ответственное за техническое состояние оборудования АП.

13.6. Лицо, ответственное за техническое состояние оборудования АП, обеспечивает хранение документов, подтверждающих факт прохождения средствами измерений и оборудованием периодической поверки и аттестации.

13.7. Подбор и подготовку технических средств (собственных и арендуемых) для практического экзамена осуществляет лицо, ответственное за техническое состояние оборудования, по заявке, подаваемой руководителем АП.

13.8. Приобретение (либо изготовление) технических средств осуществляется по решению руководителя АП.

14. Порядок учета, контроля и выдачи сварочных материалов

14.1. Порядок хранения.

14.1.1. Сварочные материалы, предназначенные для проведения аттестации, хранятся по маркам и партиям, обеспечивая их использование строго по назначению.

14.1.2. Сварочные материалы хранятся в специально оборудованном помещении (сварочная мастерская и складское помещение). Условия хранения сварочных материалов удовлетворяют требованиям стандартов и технических условий на соответствующие сварочные материалы.

14.1.3. Покрытые электроды хранятся в сухом отапливаемом помещении электродной лаборатории при температуре не ниже +15°C и относительной влажности не выше 50%, разложенными по партиям, в условиях предотвращающих их загрязнение, увлажнение и механическое повреждение.

14.1.4. Необходимое для проведения работ количество покрытых электродов перед использованием прокаливают в соответствии с рекомендациями технических условий на соответствующие марки электродов.

14.1.5. Сварочную проволоку хранят в условиях, предохраняющих ее от загрязнения, повреждения и коррозии.

14.1.6. Баллоны с аргоном хранят в специальных ящиках для хранения баллонов с жатым газом, с соблюдением требований безопасной эксплуатации сосудов работающих под давлением.

14.1.7. Вольфрамовые прутки хранят в фабричной (или аналогичной ей) упаковке, и условиях исключающих их повреждение и обезличивание.

14.1.8. Форма журнала подготовки сварочных материалов приведена в приложении 16.


14.1.9. Журнал учета и выдачи сварочных материалов ведет и хранит лицо, ответственное за техническое состояние оборудования. Форма журнала приведена в приложении 17.

14.2. Порядок выдачи.

14.2.1. Сварочные материалы выдают для проведения работ по аттестации только при наличии записи в журнале контроля сварочных материалов о положительных результатах проверки:

- сопроводительной документации;
- упаковки, маркировки и состояния сварочных материалов;
- качества металла шва и наплавленного металла;
- прокалики покрытых электродов;
- условий хранения сварочных материалов.

14.2.2. Выдачу сварочных материалов производит лицо, ответственное за техническое состояние оборудования, в необходимом количестве по заявке руководителя АП. Марку и количество выданных сварочных материалов указывают в журнале учета и выдачи сварочных материалов и заверяют подписью лица, ответственного за техническое состояние оборудования.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 13 из 59</i>

14.2.3. Передача сварочных материалов на испытание и в производство осуществляется с обязательной проверкой прохождения всех (всех предыдущих) этапов контроля и наличия записи об их положительных результатах.

14.3. Контроль качества сварочных материалов.

14.3.1. Все партии сварочных материалов, применяемых для проведения аттестации, подлежат обязательному контролю (сертификации).

14.3.2. Контроль качества сварочных материалов осуществляет инструктор-сварщик производственного участка. Контроль качества сварочных материалов включает:

- проверку сопроводительной документации;
- проверку упаковки и состояния самих сварочных материалов;
- наличие сертификатов;
- контроль наплавленного металла.

14.3.3. Каждая партия сварочных материалов контролируется:

- на наличие сопроводительного документа (сертификата), с проверкой полноты приведенных в нем данных и их соответствия требованиям стандартов и технических условий; для баллонов с защитным газом допускается проведение указанной проверки по прикрепленным к вентилям этикеткам и по цвету окраски баллонов;
- на наличие на каждом упаковочном месте (ящике, пачке, коробке, баллоне) маркировки (этикеток, бирок), с проверкой соответствия указанных в ней марки, сортамента и номера партии материала данным сертификата;
- на соответствие упаковки требованиям стандартов и технических условий на контролируемый материал;
- на отсутствие повреждений (порчи) упаковки или самих сварочных материалов, при повреждении упаковки или самих материалов возможность их использования в производстве решает руководитель АП;
- на соответствие сварочных материалов данным сертификата и требованиям стандартов (технических условий) по размерам и состоянию;
- наличие и правильность заполнения документации поступления, выдачи и возврата;
- температура и влажность воздуха в помещении (на складе);
- температура в сушильном шкафу;
- отсутствие повреждений упаковки и самих сварочных материалов в процессе хранения;
- правильность хранения, а именно, хранение по партиям, наличие и доступность этикеток, бирок или другой маркировки и т. д.

14.3.4. При отсутствии или неполноте сертификатных данных партия электродов, флюса или проволоки допускается для проведения аттестации только после контрольной проверки всех технологических испытаний, подлежащих обязательному контролю, в соответствии с требованиями стандарта и технических условий на сварочный материал.


15. Архив аттестационного пункта

15.1. АП должен хранить в своем архиве следующие документы:

- журнал регистрации инструктажа на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений (Приложение 20)
- журналы учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен), действующие до введения бланков учета работ при аттестации сварщиков.

15.2. В случае прекращения деятельности АП обязан передать архивные дела в АЦ.

15.3. Журнал регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений хранится в АП до момента окончания его ведения. По окончании Журнала регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте и выполнения контрольных сварных соединений, перерыве в ведении журнала более трех месяцев и в период проверки соответствия АЦ, журнал должен находиться в АЦ (ООО «ССДЦ «Дельта»).

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 14 из 59</i>

16. Порядок взаимодействия аттестационного пункта с Аттестационным Центром «ССДЦ «Дельта»

16.1. Взаимодействие АП с АЦСП осуществляется на основании договора ОГБПОУ ДТК (приложение 19) с ООО «ССДЦ «Дельта» на выполнение услуг по аттестации сварщиков и настоящего Положения.

16.2. Порядок взаимодействия АП с ООО «ССДЦ «Дельта» при организации и проведении экзамена изложен в «Положении о порядке взаимодействия аттестационных пунктов с аттестационным центром при проведении практического экзамена сварщиков», представленного в приложении 13 к настоящему Положению.

16.3. Аттестационный пункт взаимодействует с аттестационным центром ООО «ССДЦ «Дельта» по следующим вопросам:

- координация аттестационной деятельности;
- согласование методик проведения аттестации;
- обеспечение единства требований при аттестации;
- создание совместных аттестационных комиссий для аттестации сварщиков;
- координация работы по ведению реестра и архива.

16.4. Периодический контроль деятельности АП осуществляет ООО «ССДЦ «Дельта» путем проведения инспекционных проверок не реже 1 раза в год.

17. Финансовая деятельность аттестационного пункта.

17.1. Оплату работ, связанных с проведением аттестационных процедур в аттестационном пункте, осуществляют Заказчики на основании договоров, заключенных между ними, ООО «ССДЦ «Дельта» и ОГБПОУ ДТК

17.2. Финансовую деятельность АП осуществляет бухгалтер (главный бухгалтер) ОГБПОУ ДТК в соответствии с действующим законодательством.

17.3. Все материальные и нематериальные активы (фонды) приобретаются АП за счет средств ОГБПОУ ДТК

17.4. Финансирование деятельности АП определяется финансовой политикой ОГБПОУ ДТК.


18. Техника безопасности

18.1. При проведении практического экзамена сварщиков должны соблюдаться правила техники безопасности, указанные в «Инструкции по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков» (приложение 20).

18.2. Результаты прохождения инструктажа аттестуемыми фиксируются в «Журнале регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена» (приложение 20).

Разработал:
руководитель АП

О.А.Беляев

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 15 из 59

Приложение 1
Область распространения деятельности АП

Способы сварки и наплавки


для металлов:		
РД	-	ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111)
РАД	-	ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (141)
Г	-	газовая сварка (311)
КТС	-	контактно-точечная сварка
РДН	-	ручная дуговая наплавка покрытыми электродами
РАДН	-	ручная аргонодуговая наплавка

Группы опасных технических устройств:

- подъемно-транспортное оборудование (ПТО);
- котельное оборудование (КО);
- газовое оборудование (ГО);
- оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП);
- нефтегазодобывающее оборудование (НГДО);
- строительные конструкции (СК).

Руководитель АП _____

/О.В. Беляев/

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"	Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0

Приложение 2

Приказ о создании аттестационного пункта и назначении руководителя АП

Областное государственное бюджетное
профессиональное образовательное учреждение
«Димитровградский технический колледж»

П Р И К А З

30.10 2018 г.

№ 324

г.Димитровград, Ульяновская обл.

О создании Аттестационного пункта

В соответствии с п. 1.4. Положения о внебюджетной деятельности ОГБПОУ ДТК, во исполнение условий договора №9АП/2018 от 10 октября 2018 г. заключенного между колледжем и обществом с ограниченной ответственностью «Средневолжский сертификационно-диагностический центр «Дельта», в целях проведения процедур по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с СТО НАКС 6278361-002-2018 "Требования к аттестационным центрам Системы аттестации сварочного производства",


ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Создать на базе колледжа Аттестационный пункт по аттестации сварщиков (далее Аттестационный пункт).
2. Ввести в структуру колледжа в качестве структурного подразделения Аттестационный пункт.
3. Определить местом расположения Аттестационного пункта учебный корпус №3 по адресу: г. Димитровград, ул. Гвардейская, д. 28.
4. Утвердить структуру Аттестационного пункта (Приложение 1).
5. Разработать и утвердить руководителю ресурсного центра Комоловой Е.Г. положение об Аттестационном пункте.
6. Возложить ответственность за исполнение настоящего приказа на руководителя ресурсного центра Комолову Е.Г.
7. Контроль исполнения настоящего приказа оставляю за собой

Директор



В.А. Кологреев

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 17 из 59

Приложение 3

Сведения о наличии помещений для проведения экзаменов

Сведения о наличии помещений для проведения экзаменов

№ п/п	Наименование	Назначение	Площадь	Местонахождение (адрес)	Владелец
1		Помещение для персонала (сотрудников) АП		Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
2		Помещение для персонала (сотрудников) АП		Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
3	Зал заседаний	Проведение подготовки и теоретических экзаменов		Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
4	Кладовые	Хранение основных и сварочных материалов		Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
5	Сварочная мастерская	Проведение практического экзамена сварщиков		Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
6	Механическая мастерская	Изготовление образцов для КСС	56,75 м ²	Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
7	Помещение механических испытаний	Механические испытания КСС	32,48 м ²	Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	
8	Архив	Хранение документации	11,4 м ²	Г. Димитровград, пр. Автостроителей, д. 63	
9	Санитарно-бытовые помещения	Раздевалка, туалет, душевая.		Г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	

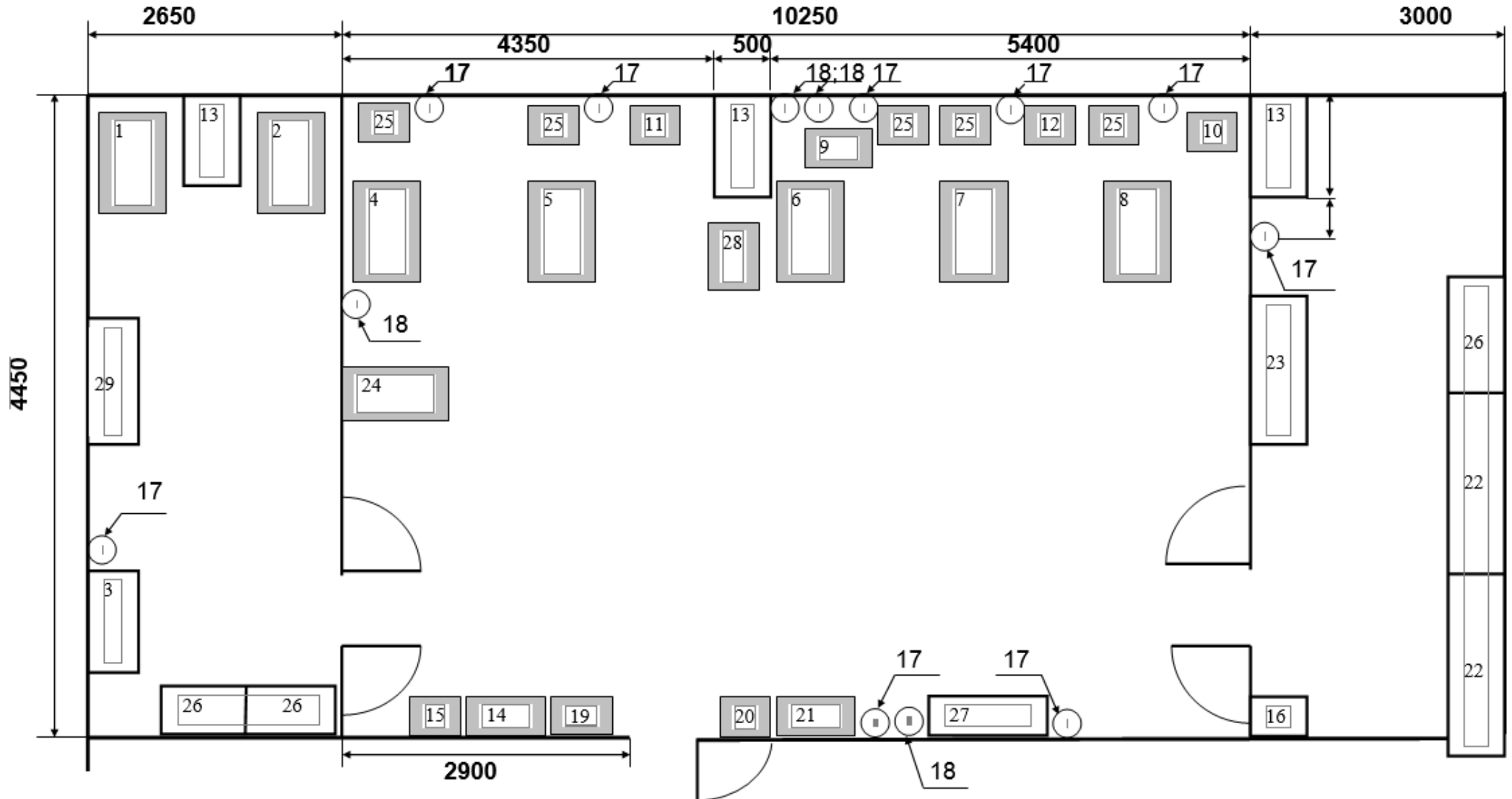
Документы, подтверждающие право владения и планировки помещений прилагаются.


Руководитель АП _____

/О.В. Беляев/




План сварочной мастерской ОГБПОУ ДТК



	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 19 из 59

Детализировка сварочной мастерской.

1. Многопостовой сварочный аппарат ВДМ-1202С.
2. Шкаф для хранения сварочных электродов.
3. Щит электрический 380 В.
4. Стол сварочный с подведённым питанием 220 В для освещения.
5. Стол сварочный с подведённым питанием 220 В для освещения.
6. Стол сварочный с подведённым питанием 220 В для освещения.
7. Стол сварочный с подведённым питанием 220 В для освещения.
8. Стол сварочный с подведённым питанием 220 В для освещения.
9. Аппарат для аргонодуговой сварки DC-200 АУ.3.
10. Аппарат для аргонодуговой сварки BRIMA TIG200 AC/DC.
11. Аппарат для полуавтоматической сварки Сварог PRO MIG 160.
12. Аппарат для ручной дуговой сварки Техноторон ДС-140.3.
13. Существующая колонна.
14. Станок точильно-шлифовальный ВЗ-379-01 380 В.
15. Пылесос с пыле отводом (входит в комплект станка).
16. Раковина.
17. Розетка на 220 В.
18. Розетка на 380 В.
19. Пескоструйная камера 10.8
20. Компрессор «POLE POSITION L30P»
21. Установка воздушно-плазменной резки инверторная «BRIMA CUT-120»
22. Шкафы для спецодежды.
23. Письменный стол.
24. Сварочный полуавтомат BLUE WELD MIXPULSE-425 MIG/TIG/MMA MMA.
25. Реостат балластный РБ-306.
26. Шкафы для хранения инструмента.
27. Верстак слесарный.
28. Пила маятниковая ПМ-5.
29. Стеллаж для хранения КСС.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 20 из 59

Приложение 4

Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, сварочного парка, приборов, оснастки и инструментов

Сведения о наличии основного и вспомогательного сварочного оборудования, сварочного парка, приборов, оснастки и инструментов


№ п/п	Наименование и марка	Назначение	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
1	Многопостовой сварочный выпрямитель BRIMA ВДМ-1203 У3 - 1 шт.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН)	№0518, 2016г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
	Аппарат плазменной резки			Г. Димитровград, ул.Гвардейская, 28	ОГБПОУ ДТК
	Аппарат ручной аргонодуговой сварки			Г. Димитровград, ул.Гвардейская, 28	ОГБПОУ ДТК
	Аппарат точечной электросварки			Г. Димитровград, ул.Гвардейская, 28	ОГБПОУ ДТК
2	Балластный реостат РБ-302У2 - 5 шт.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН)	2002г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
3	Техноторон ДС-140.3	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН)	№096, 2000 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
4	Сварог PRO MIG 160	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН), полуавтоматическая сварка (МП, МАДП, МПС)	№ SY14053759, 2017г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
5	Сварочный полуавтомат BLUE WELD MIXPULSE-425 MIG/TIG/MMA MMA	Полуавтоматическая сварка (МП, МАДП, МПС, РАД, РАДН, РД, РДН)	№ 07480013, 2014г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
6	Сварочный выпрямитель «Технотрон» ДС-200 АУ.3	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД, РАДН), Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН)	№ 008, 2002г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
7	Сварочный выпрямитель BRIMA TIG200 AC/DC	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД, РАДН), Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН)	№ ?????, 2017 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
8	Сварочный выпрямитель BRIMA TIG200 AC/DC	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД, РАДН), Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (РД, РДН)	№ ?????, 2016 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
9	Пост газовой сварки с баллоном для хранения ацетилен - 1 шт.	Газовая сварка (Г)	2014г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т



№ п/п	Наименование и марка	Назначение	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
					Плюс»
10	Баллоны: кислородные - 4 шт., ацетиленовый - 1 шт., пропан - 2 шт., углекислоты - 2 шт., аргона - 2 шт.	Сварка газовая, аргонодуговая, полуавтоматическая (РАД, РАДН, МП, МАДП)	2018 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
11	Сварочные столы с вытяжкой, подсветкой и защитным экраном - 5 шт.	Сварка КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
12	Стул для сварщика - 5 шт.	Сварка КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
13	Шкаф для хранения материалов и инструментов - 1 шт.	Хранение сварочных материалов	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
14	Верстак стандартный открытого типа, 2000x720x720 - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
15	Печь для прокатки электродов - 1 шт.	Прокатка электродов	№	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
16	Станок токарный 1К625Д - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	№	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
17	Тиски параллельные - 5 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
18	Маски сварочные - 5 шт.	СИЗ сварщика	2017г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
19	Электрододержатели ЭДР-3 - 5 шт.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	2011г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
20	Акк. УШМ 14V HITACHI - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2014г.	Г. Димитровград, ул.Гвардейская, 28	ОГБПОУ ДТК
21	Углошлифовальная машина, диаметром 125 мм - 5 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2014 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
22	Электрическая прямошлифовальная машина DW-882 - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2011г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
23	Приспособления для закрепления КСС, позволяющие осуществлять сварку труб и пластин в различных пространственных положениях- 5 шт.	Сборка и сварка КСС	2011г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
24	Установка для отсоса дымовых газов на рабочих ме-	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами,	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский»




№ п/п	Наименование и марка	Назначение	Заводской номер, год выпуска	Место установки (адрес)	Владелец
	стах - 5 шт.	полуавтоматическая сварка			ПАО «Т Плюс»
25	Комплект измерительных инструментов (ВИК) - 5 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
26	Станок горизонтально фрезерный 6К81Г - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
27	Станок строгальный 7307ГТ - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
28	Пила механическая СМ-1 - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
29	Станок точильно-шлифовальный ТШ-2 - 2 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
30	Станок плоскошлифовальный 3Д-711ВФ11 - 1 шт.	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
31	Станок сверлильный Р175УХЛ4	Подготовка образцов для сварки КСС	2005г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
32	Рукавицы сварочные специальные 12.4.010-75 - 5 компл.	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами, полуавтоматическая сварка, СИЗ	2018г	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
33	Очки защитные для газосварщиков 12.4.013-75 - 5 компл.	Газовая сварка, СИЗ	2017г	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
34	Одежда специальная для защиты от повышенных температур – костюмы 12.4.045-87 - 5 компл.	Все виды сварки, СИЗ	2017г	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
35	Обувь для электросварщиков 12.4.032-77 – 5 компл.	Все виды сварки, СИЗ	2017г	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
36	Угольники (90 град.) для позиционирования – 5 шт.	Сборка и сварка КСС		г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
37	Очки защитные прозрачные – 5 шт.	Все виды сварки, СИЗ	2018 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»
38	Комплект инструментов (напильник, щетка металлическая, щетка-сметка, молоток шлакоотбойный) – 5 компл.	Подготовка, сборка и сварка КСС	2018 г.	г. Самара, ул. Блюхера, 26 ОГК	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 23 из 59</i>

Руководитель АП

/ О.В. Беляев

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 24 из 59

Приложение 6
Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике


Сведения об имеющейся компьютерной и оргтехнике

№ п/п	Наименование	Место нахождения (адрес)	Количество
1	Pentium (R) 4 CPU 3.00GHz 512 мб ОЗУ	г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	6 шт.
2	Принтер Canon LBP-810	г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	3 шт.
3	Xerox Work Centre 3550	г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	1 шт.
4	Brother DCP-L5500DN series	г. Димитровград, ул Гвардейская, д.28	1 шт.

Компьютерная и оргтехника находится в оперативном управлении ОГБПОУ ДТК
Для оперативной связи с АЦ и ЭДО НАКС ОГБПОУ ДТК имеет постоянно поддерживаемый доступ в сеть «Internet» и доступ к услугам электронной почты.
Для оформления и передачи в АЦ отчетов о проведении аттестации сварщиков ОГБПОУ ДТК использует систему электронного документооборота ЭДО НАКС.

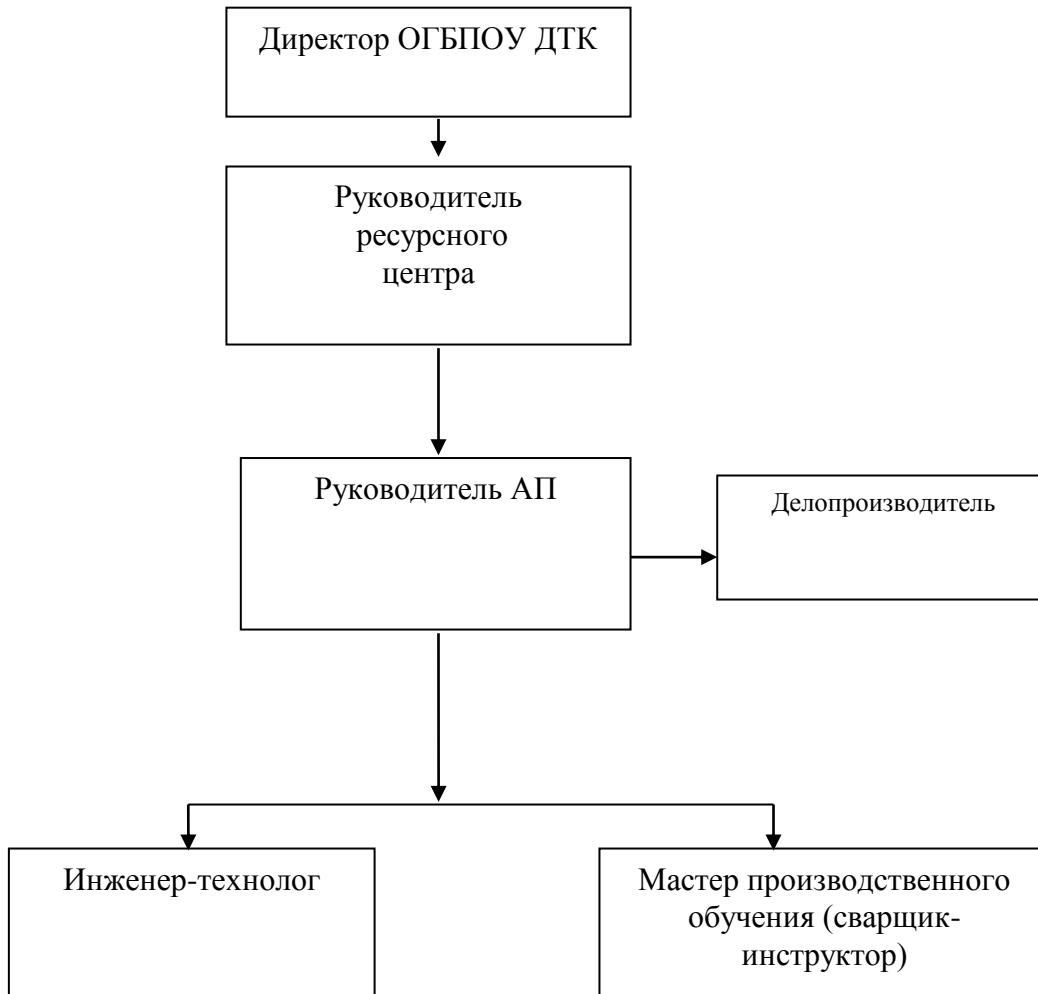
Руководитель АП _____

/ О.А. Беляев/

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 25 из 59</i>


Приложение 7
Сведения об организационной структуре АП

Организационная структура



Руководитель АП

/О.В. Беляев/

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 26 из 59

Приложение 8

Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе

Сведения об имеющихся нормативных документах и технической литературе (по группам технических устройств)

Нормативно-техническая документация по всем группам технических устройств представлена электронной базой Гарант, а так же хранятся в печатном виде.

№ п/п	Наименование	Обозначение
Нормативная документация, общая для всех групп технических устройств		
1	Аттестация испытательного оборудования. Основные положения.	ГОСТ Р 8.568-97
2	Отводы гнутые и вставки кривые на поворотах линейной части стальных магистральных трубопроводов. Технические условия.	ГОСТ 24950-81
3	Сварка металлов. Термины и определения основных понятий.	ГОСТ 2601-84*, ГОСТ Р ИСО 857-1-2009, ГОСТ Р ИСО 17659-2009
4	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.	ГОСТ 24297-2013
5	Соединения сварные. Методы контроля качества.	ГОСТ 3242-79
6	Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов.	ГОСТ 18353-79
7	Электроды для ручной дуговой сварки.	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 10052-75
8	Сварка плавлением. Основные положения и обозначения.	ГОСТ 11969-79
9	Трубы стальные электросварные. Технические условия.	ГОСТ 10705-80
10	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические условия.	ГОСТ 8733-74
11	Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов.	ГОСТ 20295-85
12	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент.	ГОСТ 8734-75
13	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические условия.	ГОСТ 8731-87
14	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.	ГОСТ 380-94
15	Трубопрокат. Справочник.	- - -
16	Машиностроение. Энциклопедия в сорока томах. Раздел III. Технология производства машин. Том III-7. Измерения, контроль, испытания и диагностика.	Фролов К.Е., Клюев В.В.
17	Сварные конструкции. Механика разрушения и критерии работоспособности.	Винокуров В.А., Куркин С.А., Николаев Г.А.
18	Сварка трубопроводов высокого давления.	Г.Ф. Ялышко
19	Сварочные материалы.	Каталог
20	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования.	ГОСТ 18442-80
21	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод.	ГОСТ 21105-87
22	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные.	ГОСТ 5632-72
23	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной стали.	ГОСТ 1050-88
24	Контроль неразрушающий. Сварные соединения. Ультразвуковой метод.	ГОСТ 14782-86
25	Сварные соединения. Методы определения механических свойств.	ГОСТ 6996-66
26	Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности.	ГОСТ 12.3.003-86
27	Система стандартов безопасности труда. Газопламенная обработка металлов. Требования безопасности.	ГОСТ 12.3.036-84
28	Система стандартов безопасности труда. Оборудование и аппаратура для газопламенной обработки металлов и термического напыления покрытий. Требования безопасности.	ГОСТ 12.2.008-75
29	Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах.	ПОТ РМ-020-2001
30	Межотраслевые правила по охране труда при газоплазменной обработке материалов.	ПОТ Р М-023-2002
31	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к...	- - -

		ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
		Выпуск 1	Изменение 0	Лист 27 из 59
№ п/п	Наименование			Обозначение
	вания к производству сварочных работ на опасных производственных объектах»			
Подъемно-транспортное оборудование				
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения».			- - -
2	Правила устройства и безопасной эксплуатации подъемников (вышек). (справочно)			ПБ 10-611-03
3	Лифты. Общие требования безопасности к устройству и установке.			ГОСТ Р 53780-2010
4	Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов. (справочно)			ПБ 10-382-00
5	Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов-манипуляторов. (справочно)			ПБ 10-257-98
6	Правила устройства и безопасной эксплуатации эскалаторов.			ПБ 10-77-94
7	Справочник по техническому обслуживанию, ремонту и диагностированию грузоподъемных кранов. Том 1.			- - -
8	Справочник по техническому обслуживанию, ремонту и диагностированию грузоподъемных кранов. Том 2.			- - -
9	Технические условия на ремонт, изготовление (отдельных элементов), реконструкцию и монтаж грузоподъемных кранов с применением сварки.			ТУ 24.22.2213-02
10	Инструкция по надзору за изготовлением, ремонтом и монтажом подъемных сооружений.			- - -
11	Машины грузоподъемные. Конструкции металлические. Контроль радиационный. Основные положения.			РД РОСЭК 01-002-96
12	Стропы грузовые. Общего назначения. Требования к устройству и безопасной эксплуатации (с изменениями РД 10-231-98).			РД 10-33-93
13	Пособие по техническому надзору за безопасной эксплуатацией грузоподъемных кранов.			Издание 2-е с изм. и доп.
14	Требования к устройству и безопасной эксплуатации рельсовых путей козловых кранов.			РД 10-117-95
15	Правила. Ремонт металлических конструкций грузоподъемных кранов.			РД 212-0093-88
16	Сборник нормативных и справочных документов по безопасной эксплуатации грузоподъемных машин. Том 1.			- - -
17	Сборник нормативных и справочных документов по безопасной эксплуатации грузоподъемных машин. Том 2.			- - -
18	Сборник типовых инструкций по безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов.			- - -
19	Краны грузоподъемные. Сварка стальных конструкций. Общие технические требования.			ГОСТ 12.2.070-81
20	Краны грузоподъемные. Монтаж. Технические требования.			ОСТ 34-13-915-85
21	Инструкция по надзору за изготовлением, ремонтом и монтажом подъемных сооружений (с изменениями РД 10-175-98).			РД 10-08-92
22	Машины грузоподъемные. Выбор материалов для изготовления, ремонта и реконструкции сварных стальных конструкций.			РД 22-16-2005
23	Краны стреловые самоходные и краны-манипуляторы. Капитальный ремонт. Общие технические условия.			РД 22-326-97
24	Оборудование грузоподъемное. Общие технические требования.			РД 36-62-00
25	Технический регламент Таможенного союза. «О безопасности машин и оборудования».			ТР ТС 010/2011
26	Технический регламент Таможенного союза. Безопасность лифтов			ТР ТС 011/2011
27	Машины грузоподъемные. Общие требования и нормы на изготовление.			РД 22-207-88
28	Оборудование подъемно-транспортное. Требования к изготовлению сварных металлоконструкций.			РД 24.090.97-98
29	Подъемно-транспортные машины. Материалы для сварных металлических конструкций.			РД 24.090.52-90
Котельное оборудование				
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением».			- - -
2	Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия.			ГОСТ Р 52630-2012
3	Сосуды и аппараты стальные сварные высокого давления. Контроль неразру-			ГОСТ Р 50599-93

		ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
		Выпуск 1	Изменение 0	Лист 28 из 59
№ п/п	Наименование			Обозначение
	шающий при изготовлении и эксплуатации.			
4	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.			ТР ТС 032/2013
5	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением"			- - -
6	Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных.			ПБ 03-584-03
7	Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования (РТМ-1с).			РД 153-34.1-003-01
8	Сварка, термообработка и контроль при ремонте сварных соединений трубных систем, котлов и трубопроводов в период эксплуатации.			РД 34 17.310-96
9	Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых котлов с давлением пара не более 0,07 Мпа (0,7 кгс/см ²), водогрейных котлов и водонагревателей с температурой нагрева воды не выше 388 К (115°С). С изм. 1,2,3.			- - -
10	Краткий справочник по металлам для объектов котлонадзора.			- - -
11	Эксплуатация объектов котлонадзора.			Справочник
12	Паровые и водогрейные котлы.			Справочник
13	Тепловые сети (СНиП 41-02-2003. Актуализированная редакция).			СП 124.13330.2012
14	Швы сварных соединений сосудов и аппаратов работающих под давлением.			ОСТ 26-11-03-84
15	Краткий справочник по металлам для объектов котлонадзора.			Справочник
16	Эксплуатация объектов котлонадзора.			Справочник
17	Паровые и водогрейные котлы.			Справочник
18	Типовые технические условия на ремонт паровых и водогрейных котлов промышленной энергетики.			РД 10-69-94
19	Котлы стационарные. Стальные конструкции. Общие технические условия.			ОСТ 108.030.30-79
20	Инструкция по подготовке и хранению сварочных материалов.			РД 34.10.124-94
21	Инструкция по контролю сварочных материалов и материалов для дефектоскопии.			РД 34.10.125-94
22	Инструкция по операционному контролю процессов сборки, сварки и термообработки.			РД 34.10.126-94
23	Инструкция по контролю сварочного, термического и контрольного оборудования.			РД 34.10.127-94
24	Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования.			РД 2730.940.102-92
25	Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Контроль качества.			РД 2730.940.103-92
26	Инструкция по контролю сварных соединений, недоступных для проведения радиографического и ультразвукового контроля.			РД 26-11-01-85
27	Руководство по ремонту арматуры высоких параметров.			РД 153-34.1-39.603-99
28	Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования.			СТ ЦКБА 025-2006
Газовое оборудование				
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности сетей газораспределения и газопотребления».			- - -
2	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности для объектов, использующих сжиженные углеводородные газы».			- - -
3	Магистральные трубопроводы (СНиП III-42-80*. Актуализированная редакция).			СП 86.13330.2012
4	Правила безопасности систем газораспределения и газопотребления (справочно).			ПБ 12-529-03
5	Газораспределительные системы (СНиП 42-01-2002, актуализированная редакция).			СП 62.13330.2011


		ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
		<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 29 из 59</i>
№ п/п	Наименование			Обозначение
6	Общие положения по проектированию и строительству газораспределительных систем из металлических и полиэтиленовых труб (свод правил).			СП 42-101-2003
7	Проектирование и строительство газопроводов из металлических труб (свод правил).			СП 42-102-2004
8	Проектирование и строительство газопроводов из полиэтиленовых труб и реконструкция изношенных газопроводов (свод правил)			СП 42-103-2003
9	Правила безопасности при эксплуатации автомобильных заправочных станций сжиженного газа (справочно).			ПБ 12-527-03
10	Правила технической эксплуатации и требования безопасности труда в газовом хозяйстве Российской Федерации.			---
11	Изменения №1 к «Правила технической эксплуатации и требования безопасности труда в газовом хозяйстве Российской Федерации».			Изменения к правилам
12	Типовая инструкция по организации безопасного проведения газоопасных работ.			Типовая инструкция
13	Правила безопасности при производстве, хранении и выдаче сжиженного природного газа на газораспределительных станциях магистральных газопроводов и автомобильных газонаполнительных компрессорных станциях (справочно).			ПБ 08-342-00
14	Правила безопасности при эксплуатации газового хозяйства автомобильных заправочных станций сжиженного газа.			---
15	Руководящий документ по технологии сварки труб при производстве ремонтно-восстановительных работ на газопроводах (част. действ.).			РД 558-97
Нефтегазодобывающее оборудование				
1	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности».			---
2	Руководство по безопасности вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов.			---
3	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Сварка.			ВСН 006-89
4	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Контроль качества и приёмка работ. Части 1, 2.			ВСН 012-88
5	Магистральные трубопроводы (СНиП 2.05.06-85*. Актуализированная редакция).			СП 36.13330.2012
6	Магистральные трубопроводы (СНиП III-42-80*. Актуализированная редакция).			СП 86.13330.2012
7	Правила по эксплуатации, ревизии, ремонту и отбраковке нефтепромысловых трубопроводов.			РД 39-132-94
8	Руководящий документ по технологии сварки труб при производстве ремонтно-восстановительных работ на газопроводах (част. действ.).			РД 558-97
9	Несущие и ограждающие конструкции (СНиП 3.03.01-87. Актуализированная редакция).			СП 70.13330.2012
10	Строительство магистральных и промысловых трубопроводов в условиях вечной мерзлоты.			ВСН 013-88
11	Нормы проектирования и строительства морского газопровода.			ВН 39-1.9-005-98
12	Инструкция по проектированию, строительству и реконструкции промысловых нефтегазопроводов.			СП 34-116-97
13	Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов. Технические условия.			ГОСТ 20295-85
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств				
1	Руководство по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов».			---
2	Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств.			---
3	Правила промышленной безопасности для нефтеперерабатывающих производств.			ПБ 09-563-03
4	Правила устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов.			ПБ 03-581-03
5	Правила устройства и безопасной эксплуатации холодильных систем.			ПБ 09-592-03
6	Руководство по безопасности вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов.			---
7	Правила устройства и безопасной эксплуатации аммиачных холодильных установок.			ПБ 09-595-03
8	Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности производств хлора и хлорсодержащих сред».			---

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 30 из 59</i>
№ п/п	Наименование		Обозначение
9	Нефтяная и газовая промышленность. Теплообменники кожухотрубчатые. Технические требования.		ГОСТ 31842-2012
10	Правила безопасности для наземных складов жидкого аммиака.		ПБ 09-579-03
11	Технологическое оборудование и технологические трубопроводы.		СНиП 3.05.05-84
12	Правила по эксплуатации, ревизии, ремонту и отбраковке нефтепромысловых трубопроводов.		РД 39-132-94
13	Монтаж стальных вертикальных цилиндрических резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов объёмом от 100 до 50000 м ³ .		ВСН 311-89
14	Положение о порядке безопасного проведения ремонтных работ на химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих опасных производственных объектах.		РД 09-250-98
15	Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия.		ГОСТ Р 52630-2012
16	Проектирование, изготовление и правила контроля сварных соединений стальной трубопроводной арматуры.		РД РТМ 26-07-246-80
17	Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке.		РД 26-02-80-88
18	Сосуды и аппараты из титана и титановых сплавов. Общие технические условия.		ОСТ 26.260.482-2003
19	Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных.		ПБ 03-584-03
20	Технологические трубопроводы нефтеперекачивающей, нефтехимической и химической промышленности. Требования к устройству и эксплуатации.		СА 03-005-07
21	Правила устройства и безопасной эксплуатации компрессорных установок с поршневыми компрессорами, работающими на взрывоопасных и вредных газах.		ПБ 03-582-03
22	Изготовление, монтаж и испытание технологических трубопроводов на Ру до 10 МПа.		ВСН 362-87
23	Руководящие указания по эксплуатации и ремонту сосудов и аппаратов, работающих под давлением ниже 0,07 МПа (0,7 кгс/кв.см) и вакуумом.		РУА-93
24	Термическая обработка нефтехимической аппаратуры и ее элементов.		СТО 00220368-019-2011
25	Сварка в химическом машиностроении. Основные положения.		ОСТ 26.260.3-2001
Строительные конструкции			
1	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия.		ГОСТ 23118-12
2	Ограждения лестниц, балконов и крыш стальные. Общие технические условия.		ГОСТ 25772-83
3	Несущие и ограждающие конструкции (СНиП 3.03.01-87. Актуализированная редакция).		СП 70.13330.2012
4	Стальные конструкции (СНиП II-23-81*. Актуализированная редакция).		СП 16.13330.2011
5	Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.		ГОСТ 14098-14
6	Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические условия.		ГОСТ 10922-12
7	Сооружения промышленных предприятий (СНиП 2.09.03-85. Актуализированная редакция).		СП 43.13330.2012
8	Соединения сварные стыковые и тавровые арматуры железобетонных конструкций.		ГОСТ 23858-79
9	Алюминиевые конструкции (СНиП 2.03.06-85. Актуализированная редакция).		СП 128.13330.2012
10	Общие правила проектирования стальных конструкций.		СП 53-102-2004
11	Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций.		СП 53-101-98
12	Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия.		ГОСТ 27772-88
13	Сварка при монтаже стальных строительных конструкций. Основные положения.		ОСТ 36-60-81
14	Сварка и контроль качества сварных соединений металлоконструкций зданий при сооружении промышленных объектов.		РД 34 15.132-96
15	Руководящие технические материалы по сварке и контролю качества соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций.		РТМ 393-94
16	Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации.		СНиП 3.05.04-85*
17	Тепловые сети (СНиП 41-02-2003. Актуализированная редакция).		СП 124.13330.2012
18	Свод правил по проектированию и строительству трубопроводов систем водоснабжения и канализации из полимерных материалов.		СП 40-102-2000
19	Водоснабжение. Наружные сети и сооружения (СНиП 2.04.02-84*. Актуализированная редакция).		СП 31.13330.2012

		ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
		<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 31 из 59</i>
№ п/п	Наименование			Обозначение
20	Технологическое оборудование и технологические трубопроводы (СНиП 3.02.01-87. Актуализированная редакция).			СП 75.13330.2012
21	Прокат для стальных строительных конструкций. Марки стали.			СТО 02494680-0045-2005
22	Соединения сварные стальных металлических конструкций. Общие требования при проектировании, изготовлении и монтаже.			СТО 02494680-0046-2005
23	Бетонные и железобетонные конструкции. Основные положения (СНиП 52-01-2003. Актуализированная редакция).			СП 63.13330.2012
24	Внутренний водопровод и канализация зданий (СНиП 2.04.01-85*. Актуализированная редакция).			СП 30.13330.2012
25	Канализация. Наружные сети и сооружения (СНиП 2.04.03-85. Актуализированная редакция).			СП 32.13330.2012
26	Внутренние санитарно-технические системы зданий (СНиП 3.05.01-85. Актуализированная редакция).			СП 73.13330.2012
27	Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества.			ГОСТ 535-2005
28	Прокат низколегированный конструкционный для мостостроения.			ГОСТ 6713-91
29	Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества.			ГОСТ 14637-89
30	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения.			ГОСТ 16523-97
31	Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности.			ГОСТ 17066-94
32	Прокат повышенной прочности. Общие технические условия.			ГОСТ 19281-2014
33	Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия.			ГОСТ 27772-88
Система аттестации сварочного производства				
1	Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.			ПБ 03-273-99
2	Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.			РД 03-495-02
3	Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов.			РД 03-613-03
4	Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов.			РД 03-614-03
5	Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов.			РД 03-615-03
Рентгенография				
1	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод.			ГОСТ 7512-82
2	Классификация сварных соединений по результатам радиографического контроля.			ГОСТ 23055-78
3	Контроль неразрушающий. Методы дефектоскопии радиационные. Область применения..			ГОСТ 20426-82
Визуальный и измерительный контроль				
1	Инструкция по визуальному и измерительному контролю.			РД 03-606-03
2	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.			ГОСТ 14771-76
3	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.			ГОСТ 8713-79
4	Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы. конструктивные элементы и размеры.			ГОСТ 16037-80
5	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.			ГОСТ 5264-80

Руководитель АП _____

/О.В. Беляев/

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 32 из 59

Приложение 9
Сведения о персонале, обеспечивающем подготовку
и проведение аттестационных процедур


**Сведения о персонале,
обеспечивающем подготовку и проведение аттестационных процедур**

№ п/п	Фамилия, Имя, Отчество	Основное место работы, должность	Документ, подтверждающий трудовые отношения с АП
1	Беляев Олег Витальевич (руководитель АП)	ООО "Птимаш", ведущий инженер сектора сварки и паропроводов. Руководитель АП ОГБПОУ ДТК совмещение	Договор № 16 от 01.11.2018
2	Воротилин Евгений Викторович (инженер -технолог)	ОГБПОУ ДТК, мастер производственного обучения	Трудовой договор, № 01-12/С от 01.03.2012
3	Кадыров Ильнур Раисович (инструктор-сварщик)	ОГБПОУ ДТК, мастер производственного обучения	Трудовой договор, № 140 от 01.09.2014
4	Комолова Евгения Григорьевна (делопроизводитель)	ОГБПОУ ДТК, руководитель ресурсного центра	Трудовой договор, № 297 от 01.10.2016

Сведения об аттестации персонала прилагаются.

Руководитель АП _____


/ О.В. Беляев /

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 33 из 59

Приложение 10
Должностные инструкции сотрудников АП

Перечень инструкций

1. Должностная инструкция руководителя аттестационного пункта (АП).
2. Должностная инструкция делопроизводителя АП.
3. Должностная инструкция мастера производственного обучения (инструктора-сварщика АП).

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 34 из 59

Приложение 11
Форма карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ (НАПЛАВКИ) КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ № _____

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель АЦ

подпись

Фамилия И. О.

Дата

ФИО сварщика	Клеймо
Вид (способ) сварки (наплавки)	Основной материал (марка)
Наименование НД (шифр)	
	Типоразмер, мм:
Тип шва	диаметр
Тип соединения (по НД)	толщина
Положение при сварке	Способ сборки
Вид соединения	Требования к прихватке
Присадочные материалы (марка, стандарт, ТУ)	
	Сварочное оборудование

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Размеры шва	Порядок сварки

Технологические параметры сварки

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.

Защита обратной стороны шва


Вылет электрода, мм

Расстояние от сопла горелки до изделия, мм

Ширина валика шва

Толщина валика шва

Длина дуги, мм

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 35 из 59</i>

Дополнительные технологические требования по сварке


Требования к контролю качества контрольных сварных соединений

Метод контроля	Наименование (шифр) НД	Объем контроля (% , кол-во обр.)	
1. Визуальный и измерительный			
2. Радиографический			
3. Ультразвуковой			
4. Капиллярный			
5. Магнитопорошковый			
6. Анализ макрошлифов			
7. Испытания на статический изгиб (сплющивание)			
8. Испытания на излом			

Разработал:

(подпись, дата)

Фамилия И. О.


	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 36 из 59

Приложение 12

Типовые карты технологического процесса сварки (наплавки) КСС

Перечень карт.

1. Комплект карт КСС по РД.
2. Комплект карт КСС по РАД.
3. Комплект карт КСС по Г.
4. Комплект карт КСС по КТС.
5. Комплект карт КСС по РАДН.
6. Комплект карт КСС по РДН.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 37 из 59

Приложение 13
Положение о проведении практического экзамена

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОГБПОУ
"Димитровградский
технический колледж"

_____ В.А.Кологреев
« ____ » _____ 2018 г.


СОГЛАСОВАНО

Директор
ООО «Средневолжский сертификационно-
диагностический центр «Дельта»

_____ А.И. Ковтунов
« ____ » _____ 2018 г.


**ПОЛОЖЕНИЕ
О ПРОВЕДЕНИИ ПРАКТИЧЕСКОГО ЭКЗАМЕНА**
(Положение о порядке взаимодействия аттестационных пунктов
с аттестационным центром при проведении практического экзамена сварщиков)

г. Димитровград, 2018 г.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 38 из 59

1. Регламент проведения практического экзамена.

- 1.1. Время и дату проведения практического экзамена назначает Руководитель Аттестационного пункта по согласованию с руководством предприятия-заказчика или со сварщиком лично (если сварщик аттестуется самостоятельно). Сварщики должны являться строго к назначенному времени начала экзамена. Опоздание на начало экзамена более чем на 30 мин. расценивается как неявка сварщика на экзамен, после чего сварщик не допускается до сдачи практического экзамена в этот день.
- 1.2. Перед началом проведения экзамена сварщики должны быть ознакомлены с требованиями данного раздела настоящей инструкции и «Правилами безопасного ведения сварочных работ при проведении практического экзамена».
- 1.3. Перед началом экзамена ответственный за проведение экзамена и ответственный за техническое состояние выдают сварщикам все необходимые материалы и принадлежности:
 - спецодежду;
 - маску сварщика или защитные очки;
 - вспомогательный инструмент (металлическую щётку, круглый и плоский напильник; молоток (секач), набор клейм (на группу сварщиков), шлифовальная машинка и пр. в зависимости от способа сварки);
 - используемые в процессе сварки сварочные материалы (электроды, проволока, флюс и т.д.);
 - заготовки контрольных образцов в соответствии с техническим заданием на проведение аттестации.
- 1.4. После выдачи всех необходимых материалов и инструментов сварщики должны быть ознакомлены с требованиями технологических карт на сварку контрольных сварных соединений. Все непонятные вопросы должны решаться в процессе предварительного рассмотрения технологических карт. Технологические карты остаются у сварщиков на протяжении всего процесса сварки. При проведении сварки сварщик должен чётко руководствоваться требованиями, предъявляемыми к процессу сварки, в технологических картах.
- 1.5. После ознакомления сварщиков с требованиями технологических карт представитель комиссии и/или контролёр из рабочей группы по контролю качества сварочных работ объясняют сварщикам принцип работы сборочного, сварочного и вспомогательного оборудования применяемого при проведении практического экзамена в лабораториях, а также правила обращения с указанным оборудованием.
- 1.6. После ознакомления сварщиков с процедурой проведения экзамена, применяемым в процессе проведения экзамена оборудованием и требованиями технологических карт сварщики приступают к сборке-сварке контрольных сварных соединений.
- 1.7. Процесс сборки-сварки контрольного сварного соединения (КСС) должен проходить в следующей последовательности:
 - 1.7.1. подготовка кромок образцов и прилегающих к ним поверхностей к сварке: кромки образцов, и прилегающие к ним участки на ширину не менее 20 мм с наружной стороны и 10 мм с внутренней стороны должны быть очищены от грязи, окалины, масла и пр. загрязнений;
 - 1.7.2. контроль экзаменатором качества подготовки кромок под сварку;
 - 1.7.3. сборка заготовок под сварку:
 - сборка под сварку производится в специальных сборочных приспособлениях, имеющихся в наличии на каждом рабочем месте сварщика;
 - после установки необходимого зазора в соединении сварщик должен пригласить экзаменатора для контроля правильности параметров сборки;
 - после этого сварщик может выполнять прихватки;

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 39 из 59</i>

- после выполнения прихваток сварщик должен позвать экзаменатора для контроля параметров стыка, собранного под сварку.

- 1.7.4. сварка КСС: если сварка производится в несколько проходов (слоёв); то после выполнения каждого прохода сварщик должен звать экзаменатора для послойного визуального контроля качества выполненных слоёв шва (особому контролю подлежит выполнение корневого шва);
- 1.7.5. в процессе сварки КСС в каждом из слоёв шва сварщиком должно быть выполнено хотя бы одно прерывание и повторное возобновление процесса в присутствии экзаменатора, отметка о чём делается в акте визуального контроля;
- 1.7.6. после окончания сварки КСС сварщик предъявляет сваренный образец экзаменатору для оценки качества облицовочного шва и всего соединения в целом;
- 1.7.7. клеймение КСС: после окончательного визуального контроля качества образца экзаменатором, сварщик производит клеймение КСС своим клеймом, указанным в технологической карте.
- 1.8. После окончания сварки КСС сварщик должен убрать своё рабочее место, после чего показать его экзаменатору.
- 1.9. После уборки рабочего места сварщик сдаёт полученный в начале экзамена инвентарь и спецодежду ответственному за проведение экзамена.
- 1.10. После сдачи инвентаря, сварщик должен расписаться в бланке учета сварочных работ, после чего он считается завершившим практический экзамен.

2. Требования безопасности при проведении практического экзамена сварщиков

Перед началом проведения практического экзамена сварщики в обязательном порядке должны быть ознакомлены с требованием настоящего раздела Инструкции, который составлен из нескольких отдельных разделов «Инструкции по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков», утверждённой в установленном порядке руководителем предприятия и согласованной руководителем АЦ.


В данном разделе изложены лишь те требования, которые должны соблюдать сварщики и члены комиссии непосредственно при проведении практического экзамена.

Полные требования безопасности смотри в «Инструкции по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков».

После ознакомления с требованиями безопасности и получения задания сварщик расписывается в «Журнале регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена» (приложение 21)

2.1. Общие требования безопасности.

- 2.1.1. К выполнению сварочных работ допускаются аттестуемые после соответствующего инструктажа, проверки знаний по технике безопасности и оформлении результата в специальном журнале.
- 2.1.2. Работать в брезентовом костюме или брезентовом фартуке. Для защиты рук применять брезентовые или кожаные рукавицы.
- 2.1.3. Во время работы нужно быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры и не отвлекать других.
- 2.1.4. Приступая к работе важно правильно организовать рабочее место:
 - а) содержать рабочее место в чистоте и порядке;
 - б) не допускать загромождения рабочего места и проходов посторонними предметами;
 - в) детали и образцы держать в устойчивом положении на подкладках или стеллажах.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 40 из 59

2.1.5. Нельзя касаться находящихся в движении частей механизмов, прикасаться к токоведущим частям, электрическим проводам (даже изолированным) кабелям, шинам, клеммам, патронам освещения и прочее, не наступать на лежащие на полу переносные электропровода, т.к. при плохой их изоляции может произойти поражение электрическим током.

2.1.6. Запрещается протирать детали бензином, керосином и т.п. непосредственно перед сваркой.

2.1.7. Следить, чтобы руки, обувь и одежда были всегда сухими.

2.2 Специальные требования к безопасности.

2.2.1. Перед началом работы:

- Привести в порядок одежду. Брезентовая куртка должна быть без карманов и надета на выпуск на брюки. Брюки должны быть длинными, надеты поверх ботинок и надёжно закрывать их.

- Проверить исправность средств индивидуальной защиты и предохранительных приспособлений (щитков, темных стекол, рукавиц и т.п.) и работу местных отсосов.

- Проверить, чтобы электрододержатель имел хорошо изолированную ручку и надёжный контакт с проводом, провода имели ненарушенную изоляцию.

- Проверить исправность сварочной аппаратуры, наличие и исправность заземления электрических машин.

- Проверить исправность мундштуков и наконечников сварочных головок.

- Горелку, при отсутствии подачи воды, эксплуатировать запрещается.

- В редукторах и других механических частях определить уровень смазки масляных ванн, при необходимости их наполняют смазкой.

- Проверить работу осциллятора: установить, горят ли лампы в аппаратных шкафах, дают ли показания приборы.

- Проверить наличие защитного газа и его подачу.

- При включении полуавтомата включить рубильник питающей сети, а затем включить аппаратный ящик.

2.2.2. Во время работы:

- Во время работы быть внимательным, не отвлекаться самим и не отвлекать других.

- Следить, чтобы руки, обувь и одежда были всегда сухими, так как может произойти электротравма. Электросварочные работы производить, стоя на резиновом коврике.

- При работе для защиты глаз и лица обязательно пользоваться щитком или шлемом со специальными защитными тёмными стёклами.

- Сварку следует выполнять так, чтобы голова сварщика находилась вне факела газов, поднимающихся от дуги.

- Не бросать и не оставлять на рабочем месте электрододержатель без наблюдения, когда он под током, помещать его на специальной подставке или подвеске.


- Сварочные швы от шлака и окалины очищать металлической щёткой, надев защитные очки.

- Резать и варить металл на весу не разрешается.

- В аварийных случаях:

- В случаях короткого замыкания работающего оборудования немедленно выключит рубильник.

- При поражении электрическим током необходимо освободить пострадавшего от воздействия тока, соблюдая собственную безопасность, обеспечить полный покой, приток свежего воздуха. Потерявшему сознание давать нюхать нашатырный спирт, растиранием согревать тело, сбрызгивать лицо водой, а при отсутствии дыхания до прибытия врача делать искусственное дыхание.

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 41 из 59

- При ожогах и ранениях сделать перевязку стерильным бинтом. Промывать повреждённые места запрещено. При ранении, сопровождающемся потерей крови, нужно перетянуть жгутом повреждённую конечность выше раны.

- При отравлениях следует быстро доставить пострадавшего в медицинскую часть.

- При пожаре, оценив масштаб загорания, вызвать пожарную команду и, не дожидаясь её прибытия, приступить к ликвидации огня.

- Сварочные машины и аппараты тушить только порошковыми или углекислотными огнетушителями, песком, асбестовым одеялом.

- О случаях пожара или выхода из строя оборудования доложить наблюдателю.

2.2.3. По окончании работы:

- Выключить рубильник сварочного аппарата, а при работе на полуавтоматах – перекрыть воду, при сварке в защитных газах закрыть вентиль баллона и снять давление в редукторе.

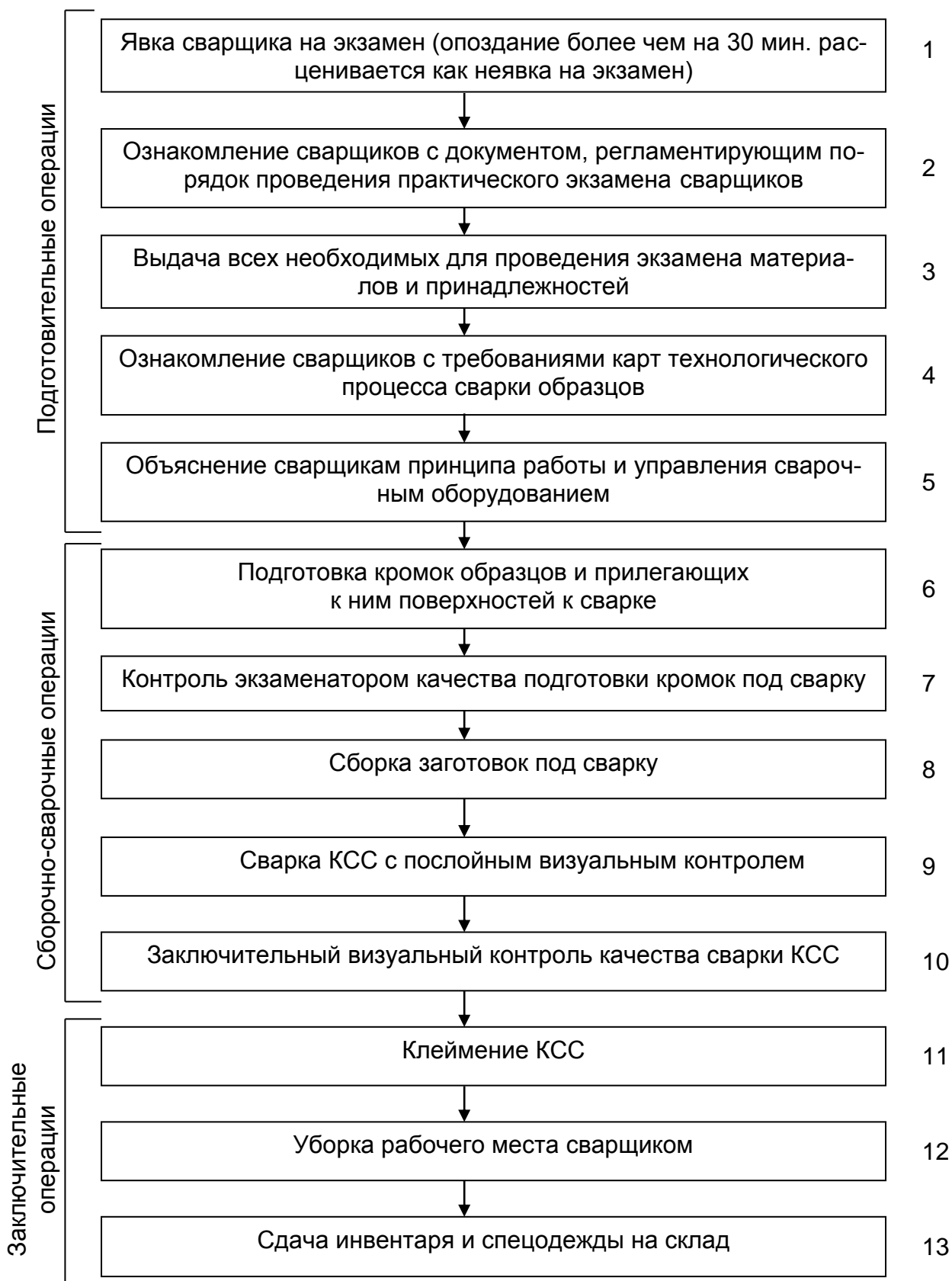
- После окончания сварочных работ обследовать всё места, куда могут долететь раскалённые частицы металла, искры и вызвать загорание, убедиться, что после работы не осталось тлеющих предметов.


- Собрать провода и защитные приспособления, уложить их на отведённое место или сдать в кладовую.

- Выключить местную вентиляцию.

- Сдать рабочее место чистым и в полном порядке.

- Сдать спецодежду, вымыть лицо и руки.

3. Последовательность проведения практического экзамена

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 43 из 59</i>

Приложение 14

Форма Бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)



Общество с ограниченной ответственностью
"Средневолжский сертификационно-диагностический центр "Дельта"
 445020, РФ, Самарская область, город Тольятти, улица Белорусская, дом 3
 Почтовый адрес: 445035, РФ, Самарская область, город Тольятти, а/я 36
 ИНН 6323098033/КПП 632401001
 тел.: (8482) 55-64-48, 55-57-42, факс: (8482) 55-57-42
 e-mail: ssdc-delta@yandex.ru, www.ssdc-delta.ru

ЯВЛЯЕТСЯ ЧЛЕНОМ СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС», СВИДЕТЕЛЬСТВО О ЧЛЕНСТВЕ №0122



Бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)

Ф.И.О. сварщика: _____
 Номер документа, удостоверяющего личность: _____
 Номер заявки: _____ Способ сварки: ____ Направление производственной деятельности: _____


Вид и типоразмер свариваемых деталей, мм	Шифр технологической карты сварки КСС	Подпись сварщика о получении деталей КСС	Клейма КСС	Отметка о контроле качества сборки КСС под сварку *	Отметка о соблюдении технологии сварки *	Отметка члена аттестационной комиссии о приемке выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)

Примечания:

* «да» - соответствует (соблюдена), «нет» - не соответствует (не соблюдена). При наличии несоответствий член аттестационной комиссии должен конкретизировать их в виде примечания:

Член(ы) аттестационной комиссии _____ / _____ /

_____ / _____ /

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 44 из 59

Пример заполнения бланка учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)



Общество с ограниченной ответственностью
"Средневожский сертификационно-диагностический центр "Дельта"
 445020, РФ, Самарская область, город Тольятти, улица Белорусская, дом 3
 Почтовый адрес: 445035, РФ, Самарская область, город Тольятти, а/я 36
 ИНН 6323098033/КПП 632401001
 тел.: (8482) 55-64-48, 55-57-42, факс: (8482) 55-57-42
 e-mail: ssdc-delta@yandex.ru, www.ssdc-delta.ru

ЯВЛЯЕТСЯ ЧЛЕНОМ СРО АССОЦИАЦИЯ «НАКС», СВИДЕТЕЛЬСТВО О ЧЛЕНСТВЕ №0122



Бланк учета работ при аттестации сварщиков (практический экзамен)

Ф.И.О. сварщика: Акульшин Сергей Геннадьевич

Номер документа, удостоверяющего личность: _____

Номер заявки: 4982/св Способ сварки: МПС Направление производственной деятельности: НГДО
(1,2,3,4)


Вид и типоразмер свариваемых деталей, мм	Шифр технологической карты сварки КСС	Подпись сварщика о получении деталей КСС	Клейма КСС	Отметка о контроле качества сборки КСС под сварку *	Отметка о соблюдении технологии сварки *	Отметка члена аттестационной комиссии о приемке выполненного КСС (дата, Ф.И.О., подпись)
Т: 630x16	МП+МПС-М03-В2-01-10 Газпром		0297/1			04.10.2017 г., Мальков О.В.
Т: 630x10	МП+МПС-М03-В2-01-07 Газпром		0297/2			04.10.2017 г., Мальков О.В.
Т: 630x16	МП+МПС-М03-В2-01-03		0297/3			04.10.2017 г., Мальков О.В.
Т: 630x10	МП+МПС-М03-В2-01-06		0297/4			04.10.2017 г., Мальков О.В.

Примечания:

* «да» - соответствует (соблюдена), «нет» - не соответствует (не соблюдена). При наличии несоответствий член аттестационной комиссии должен конкретизировать их в виде примечания:

Члены аттестационной комиссии _____ / Шашкин О.В. /

_____ / Мальков О.В. /


	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 46 из 59</i>

Приложение 16
Форма журнала подготовки сварочных материалов

ЖУРНАЛ подготовки сварочных материалов

Лицо, ответственное за ведение журнала _____
(должность, фамилия, имя, отчество)

Начат « _____ » _____ 201__ г.
Окончен « _____ » _____ 201__ г.
Хранить_лет (до « _____ » _____ 201__ г.)

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	Выпуск 1	Изменение 0	Лист 47 из 59


Порядок ведения журнала:


1. Столбцы 3,4, 5, 6 заполняют по результатам внешней проверки, включающей: проверку наличия сертификатов качества изготовителя; проверку сохранности упаковки электродов, проволоки и флюсов; проверку соответствия электродов требованиям технических условий.
2. В столбце 7 делается пометка «вторая прокалка», для материалов прошедших вторую прокалку.
3. В столбце 8 срок годности после прокалки возвратных сварочных материалов: электроды с основным покрытием – 5 суток, сварочных материалов - 15 суток, порошковых проволок - 1-3 месяца в зависимости от марки.
4. В столбцах 11, 12 режим прокалки, приведенный в соответствующем документе (ГОСТ, ОСТ, ТУ) или на этикетке.
5. Дата, указанная в столбце 14, и масса должны соответствовать данным столбцов 2 и 4 при оформлении возврата.

№ п/п	Дата поступления	Наименование материала и его условное обозначение	Масса, кг., количество пачек, мотков, мешков	Вид упаковки	№ сертификата № партии, плавки	Особые отметки
1	2	3	4	5	6	7

Срок годности, сут, мес	Сведения о подготовке сварочных материалов перед выдачей в производство				Подпись лица ответственного за подготовку	Данные о возврате
	Дата прокалки	Масса прокаленного материала	Температура прокалки, °С	Время прокалки, час		
8	9	10	11	12	13	14

Пронумеровано и прошнуровано ____ страниц
печать

	ОГБПОУ "Димитровградский технический колледж"		Положение о СВР-10АЦ-8АП ПП-8АП-07/18
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 48 из 59</i>

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 50 из 59</i>

Приложение 18
Договор о взаимодействии АП и ООО «ССДЦ «Дельта»

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 51 из 59</i>

Договор №9АП/2018

г. Тольятти

« 10 » октября 2018 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта» (ООО «ССДЦ «Дельта»), именуемое в дальнейшем «Центр», в лице директора Ковтунова Александра Ивановича, действующего на основании Устава, с одной стороны, и областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Димитровградский технический колледж» (ОГБПОУ ДТК), именуемое в дальнейшем «Предприятие», в лице директора Кологреева Владимира Александровича, действующего на основании Устава, с другой стороны, заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. Предмет договора.

Предприятие принимает на себя обязательства по созданию и поддержанию функционирования на своей базе Аттестационного пункта по аттестации сварщиков, а Центр принимает на себя обязательства по обеспечению Аттестационного пункта методическим руководством, организации и проведению практических и теоретических аттестационных экзаменов специалистов сварочного производства и контролю за деятельностью Аттестационного Пункта.

2. Общие положения.


- 2.1. Аттестационный пункт не является самостоятельным юридическим лицом, а создаётся на базе Предприятия, и предназначен для проведения Центром практических экзаменов по аттестации сварщиков на первый уровень профессиональной подготовки, а также проведения теоретических экзаменов у сварщиков и специалистов сварочного производства на базе Предприятия,
- 2.2. Взаимодействие между Центром и аттестационным пунктом осуществляется через органы управления Предприятия.
- 2.3. Порядок работы и функции аттестационного пункта определяются настоящим договором, «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», утверждёнными постановлением ГГТН РФ № 63 от 30.10.98 (далее «Правил») и «Положением об аттестационном Пункте», согласно СТО НАКС 62782361-002-2018 и другими руководящими и методическими документами САСв.

3. Обязанности Центра.

- 3.1. Центр организует свою деятельность и взаимоотношения с Аттестационным пунктом на основании «Правил», «Положения об аттестационном Центре», СТО НАКС 62782361-002-2018 и других руководящих и методических документов САС..
- 3.2. Центр:
 - заключает договора на аттестацию сварщиков с предприятием и сторонними заказчиками;
 - формирует группы сварщиков для их аттестации по направлению Аттестационного пункта;
 - осуществляет методическое обеспечение и руководство проведением аттестации сварщиков;
 - формирует и утверждает состав экзаменационной комиссии, организует её работу и проведение экзамена;
 - проводит экспертизу предоставленных аттестационной комиссией в Центр аттестационных документов и выдаёт удостоверение сварщиков;
 - ведёт учёт аттестованных сварщиков;
 - обеспечивает единство требований к аттестации сварщиков в соответствии с нормативной документацией НАКС и Федеральной службы по экологическому, техническому и атомному надзору РФ;
 - несёт ответственность за качество проведения аттестации сварщиков.

4. Обязанности Предприятия.

- 4.1. Предприятие для проведения практических и теоретических экзаменов на собственной базе:
 - предоставляет Аттестационному пункту производственные и учебные площадки (приведённые в «Положении об аттестационном пункте»);
 - предоставляет Аттестационному пункту сварочное, механическое и испытательное оборудование (приведённое в «Положении об аттестационном пункте»);
 - предоставляет Аттестационному пункту квалифицированный персонал для технического обеспечения проведения аттестации сварщиков (в соответствии с приказом по предприятию);
 - предоставляет Аттестационному пункту необходимую оснастку, сварочные и вспомогательные материалы, необходимую оргтехнику, необходимую для функционирования Аттестационного пункта в соответствии с СТО НАКС 62782361-002-2018;
 - организует и направляет работу Аттестационного пункта в части технического и материального обеспечения аттестации сварщиков;
 - обеспечивает изготовление деталей для сварки контрольных сварных соединений необходимых для проведения экзаменов в аттестационном пункте;
 - обеспечивает проведение неразрушающего контроля сварных соединений и их механические испытания самостоятельно или силами сторонних организаций, имеющих необходимые разрешительные документы.
- 4.2. Предприятие обязует Аттестационный Пункт:
 - предоставлять в Центр всю документацию по проведённой аттестации сварщиков;

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 52 из 59</i>

- проводить практические экзамены сварщиков, включая контроль, использование сертифицированных основных и сварочных материалов, их подготовку, контроль исправности сварочного оборудования; соблюдение требований охраны труда, техники безопасности, санитарных норм и правил;
 - проводить контроль качества выполненных сварных соединений методами установленными ПБ 03-273-99, РД 03-495-02;
 - совместно с Центром проводить теоретические экзамены сварщиков и специалистов сварочного производства;
 - вести делопроизводство и архив АП.
- 4.3. Правовые и имущественные взаимоотношения Предприятия с Центром определяются на основании действующего законодательства.

5. Стоимость работ и порядок расчётов.

- 5.1. Стоимость работ по аттестации сварщиков Предприятия отражается в двухстороннем договоре между Центром и Предприятием и определяется на основании сметы Центра.
- 5.2. В случае аттестации сварщиков Предприятия, предприятие перечисляет указанную в счете сумму на расчётный счет Центра.
- 5.3. Стоимость работ по аттестации сварщиков сторонних организаций (далее «Заказчиков») отражается в трехстороннем договоре между центром, Предприятием и Заказчиком и определяется на основании сметы Центра (за теоретический экзамен) и сметы Предприятия (за практический экзамен).
- 5.4. В случае аттестации сварщиков Сторонних организаций – «Заказчиков», Заказчик перечисляет финансовые средства по двум направлениям, в соответствии с трёхсторонним договором: на расчётный счет Предприятия (в качестве оплаты за практический экзамен) и на расчётный счет Центра (в качестве оплаты за теоретический экзамен).
- 5.5. Финансовые взаимоотношения между Центром и АП осуществляются в соответствии с Уставом Центра, «Положением об Аттестационном Центре», «Положением об Аттестационном Пункте».

6. Ответственность сторон.

- 6.1. В случае задержки сроков проведения аттестации, вызванных действиями одной из сторон и связанных с этим увеличением расходом Центра или Предприятия, виновная сторона возмещает другой стороне понесённые ей убытки в размерах, оговорённых в договоре на проведение аттестации.
- 6.2. Возмещение убытков не освобождает стороны от выполнения обязательств во настоящему договору.

7. Срок действия договора.

- 7.1. Настоящий договор заключается на срок с «08» октября 2018 г. по «31» декабря 2021 г.
- 7.2. Действие договора может быть прекращено по обоюдному согласию сторон, либо в случае нарушения одной из сторон требований аттестации, либо при систематических нарушениях п.5. Настоящего договора.
- 7.3. При намерении досрочно прекратить действие договора сторона – инициатор извещает другую сторону не позднее чем за один месяц до даты досрочного прекращения договора.
- 7.4. Срок действия настоящего договора может быть продлён по соглашению сторон. Если ни одна из сторон письменно не предупредит другую сторону о своём намерении прекратить действие настоящего договора не позднее, чем за 30 дней до окончания срока его действия, то настоящий договор считается автоматически пролонгированным на 1 (один) год на тех же условиях. Количество пролонгаций не ограничено.

8. Юридические адреса сторон.

Предприятие

ОГБПОУ ДТК
Юридический/почтовый адрес: Россия, 433513,
Ульяновская обл., г. Димитровград, пр. Автостроителей, 63.
ИНН 7302009820, КПП 730201001,
ОГРН 1027300541927,
ОКПО 00234614, ОКОГУ 2300223,
ОКАТО 7340500000, ОКВЭД 85.21,
Министерство финансов Ульяновской области
(ОГБПОУ ДТК, л/с 20273136830),
р/с 40601810573084000001,
ОТДЕЛЕНИЕ УЛЬЯНОВСК г. УЛЬЯНОВСК,
БИК 047308001

Центр

ООО «ССДЦ «Дельта»
Юр. адрес: 445020, РФ, Самарская обл., г. Тольятти,
ул. Белорусская, 3.
Почт. адрес: 445035, РФ, Самарская обл., г. Тольятти, а/я 36;
тел./факс: (8482) 555-742
ИНН 6323098033, КПП 632401001, ОГРН 1076320007840,
Поволжский Банк ПАО Сбербанк г. Самара,
р/с 40702810254280103866,
к/с 30101810200000000607,
БИК 043601607, ОКПО 80617246,
ОКВЭД 74.30.8; 74.84; 74.50.2; 74.50.1; 74.30.9; 74.30.8

/ В.А. Кологреев/

М.П.

/А.И. Ковтунов/

М.П.



	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 53 из 59</i>

ДОГОВОР № 40ИЦ/2018
на проведение работ по контролю качества и испытаниям

г. Тольятти

«10» октября 2018 г.

ООО «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта» (ООО «ССДЦ «Дельта») именуемое в дальнейшем Подрядчик, имеющее в своем составе лабораторию механических испытаний, Свидетельство об аккредитации №ИЛ/ЛПРИ-00664 от 20.03.2015 г., лабораторию неразрушающего контроля, Свидетельство об аттестации №98А130296 от 06.02.2018 г. в лице Директора Ковтунова Александра Ивановича, действующего на основании Устава, с одной стороны, и областное государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Димитровградский технический колледж» (ОГБПОУ ДТК), именуемое в дальнейшем Заказчик, в лице директора Кологреева Владимира Александровича, действующего на основании Устава, с другой стороны, заключили договор о нижеследующем:

1. Предмет договора.

- 1.1. По условиям настоящего договора, Подрядчик обязуется выполнить по заданию Заказчика работы, указанные в п. 1.2 настоящего договора, и сдать результат Заказчику, а Заказчик обязуется принять результат и оплатить работу Подрядчика.
- 1.2. Подрядчик обязуется произвести для Заказчика работы, именуемые в дальнейшем «Работы», связанные с проведением контроля качества сварных соединений, на предмет соответствия их качества требованиям, предъявленным нормативно-технической документацией.
- 1.3. Работы по настоящему Договору выполняются Подрядчиком по мере поступления от Заказчика заявок на проведение контроля качества, форма которой приведена в Приложении 2, 3.
- 1.4. Объем, содержание и срок выполнения работ определяется и согласовывается Сторонами совместно по каждой конкретной заявке.
- 1.5. Заявка может быть направлена Подрядчику по электронной почте, факсом, либо доставлена лично и является основанием для начала проведения работ.
- 1.6. Работы считаются выполненными после подписания акта приема-сдачи выполненных работ Заказчиком или его уполномоченным представителем.

2. Права и обязанности сторон.

Подрядчик обязуется:

- 2.1. Предоставить по требованию Заказчика, всю необходимую и достоверную информацию о выполненных по настоящему договору Работ.
- 2.2. Выполнить Работы лично, с надлежащим качеством, с применением своего (или арендованного) оборудования и инструментов.
- 2.3. Выполнить Работы с привлечением к выполнению работы собственной аттестованной лаборатории, а также сторонних лабораторий, имеющих необходимые разрешительные документы на право ведения деятельности по неразрушающему и разрушающему виду контроля.
- 2.4. Выполнить Работы в сроки, оговоренные в п. 1.4 настоящего Договора.
- 2.5. Обеспечить конфиденциальность информации, представляющую коммерческую тайну, полученную от Заказчика в результате выполнения Работы.
- 2.6. В случае обнаружения непригодности или недостоверности предоставленной Заказчиком технической и проектной документации, немедленно предупредить Заказчика и приостановить выполнение Работы до устранения вышеуказанных причин.
- 2.7. Передать Заказчику результаты Работы, в том числе акты, заключения, протоколы и иную документацию оформляемую по результатам контроля в соответствии с требованиями соответствующих нормативно-технических документов.

Заказчик обязуется:

- 2.8. Оплатить Подрядчику результаты Работы по цене и в порядке, установленным в п. 3 настоящего договора.
- 2.9. Обеспечить Подрядчику необходимые условия для качественного, безопасного и своевременного проведения работ по п. 1.2. настоящего Договора.
- 2.10. Заблаговременно (не позднее чем за 3 дня до планируемой даты проведения контроля) подать Подрядчику заявку на проведение контроля качества.
- 2.11. По требованию Подрядчика, предоставлять техническую и проектную документацию, относящуюся к конструкции обследуемого объекта и условиям выполнения сварочно-монтажных работ и необходимую для полного и качественного выполнения Работы.

- 2.12. Своими силами и средствами доставить Подрядчику образцы, отобранные для проведения контроля.
2.13. В течении трех дней после получения от Подрядчика извещения об окончании этапа Работы, осмотреть и принять результат Работы, а при обнаружении отступлений от условий Договора, ухудшающих результаты Работы или иных недостатков в Работе немедленно заявить об этом Подрядчику.

Подрядчик имеет право:

- 2.14. В случае не исполнения, или ненадлежащего исполнения, Заказчиком своих обязанностей, предусмотренных п.п. 2.8. – 2.13. настоящего Договора Подрядчик в одностороннем порядке имеет право отказаться от исполнения договора и потребовать от Заказчика возмещения фактических затрат, понесенных до момента отказа от исполнения договора, а также потребовать возмещения убытков, прямо или косвенно связанных с нарушением или не исполнением Заказчиком своих обязанностей.
2.15. Задержать выдачу результата Работы, при неисполнении Заказчиком п. 3 настоящего Договора.

Заказчик имеет право:

- 2.16. Во всякое время проверять ход и качество работы, выполняемой Подрядчиком, не вмешиваясь в его деятельность.
2.17. В случае несоблюдения Исполнителем обязанностей, предусмотренных п.п. 2.1. – 2.7. настоящего договора, Заказчик имеет право назначить Подрядчику разумный срок для устранения недостатков.
2.18. Отказаться от исполнения Договора в любое время до сдачи ему результата Работы, уплатив Подрядчику часть установленной цены пропорционально части Работы, выполненной до получения извещения об отказе Заказчика от исполнения Договора.

3. Цена договора и порядок расчетов.

- 3.1. Стоимость Работ оценивается согласно Протоколу о договорной цене (Приложение 1).
3.2. В случае, если в Протоколе о договорной цене (Приложение 1), не предусмотрены определённые специфические (на стандартные) виды работ или типоразмеры изделий, то стоимость таких работ согласовывается Сторонами в виде дополнительного соглашения к договору.
3.3. В течении срока действия договора стоимость работ может изменяться, при этом Подрядчик в пятидневный срок должен известить об этом Заказчика с подписанием между Сторонами нового Протокола о договорной цене.
3.4. Стоимость оказания Работ, рассчитывается Подрядчиком по каждой заявке Заказчика отдельно с учетом вида и объема контроля – согласно Протокола о договорной цене (Приложение 1), действующему на момент регистрации заявки.
3.5. Оплата работ, выполняемых по настоящему договору производится по факту выполнения работ, в срок не позднее 3 календарных дней с момента подписания Акта выполненных работ по конкретной заявке.
3.6. Оплата производится на расчетный счет Подрядчика, указанный в реквизитах сторон данного договора.
3.7. Результаты контроля качества передаются Подрядчиком Заказчику только после полной оплаты стоимости выполненных Работ.

4. Ответственность сторон.

- 4.1. Стороны несут ответственность за неисполнение своих обязанностей по данному договору в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации.
4.2. Стороны пришли к обоюдному согласию, что штрафные санкции могут быть начислены и представлены к взысканию лишь в том случае, если будет соблюден претензионный порядок.
4.3. Любой ущерб, вызванный нарушением конфиденциальности, определяется и возмещается в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации.
4.4. Споры и разногласия, которые могут возникнуть при исполнении настоящего договора, разрешаются путем переговоров между сторонами.
4.5. В случае невозможности разрешения споров путем переговоров, стороны после реализации предусмотренной законодательством процедуры досудебного урегулирования разногласий, передают их на рассмотрение в арбитражный суд.
4.6. Платежи, осуществляемые по настоящему договору, не являются коммерческим кредитом, в связи с чем, Сторонами друг другу не начисляются и не подлежат уплате законные проценты за период пользования любыми денежными средствами по любому денежному обязательству, предусмотренные ст. 317.1 ГК РФ.
4.7. При полной или частичной просрочке оплаты оказанных услуг Стороны руководствуются положениями ст. 395 ГК РФ.

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 55 из 59</i>

- 4.8. В случае невозможности исполнения договора, возникшей по вине Заказчика, услуги подлежат оплате в полном объеме.
- 4.9. В случае если стоимость Работ, выполненных Подрядчиком по фактическим заявкам Заказчика, на момент окончания срока действия договора, или одностороннего отказа от обязательств со стороны Заказчика, оказалась меньше минимальной стоимости Работ согласно п. 3.1. настоящего договора, то разница между стоимостью Работ, выполненных Подрядчиком по заявкам Заказчика начиная с момента начала действия договора, и суммы обязательной предоплаты, указанной в п. 3.4.1. настоящего договора, Заказчику не возвращается.
- 4.10. Уплата неустойки не освобождает Исполнителя от выполнения лежащих на нем обязательств или устранения нарушений.

5. Срок действия договора.

- 5.1. Настоящий договор вступает в силу с даты его подписания обеими сторонами.
- 5.2. Срок действия договора с **«10» октября 2018 г. по «31» декабря 2021 г.**
- 5.3. Совершившейся факт выполнения Работы Подрядчиком Заказчику, подтверждается подписанным актом приема-сдачи выполненных работ.
- 5.4. При досрочном расторжении настоящего договора, Сторона - инициатор расторжения договора, извещает о своём решении другую Сторону в письменном виде не позднее чем за 1 (один) месяц до указываемой в извещении даты прекращения договора.

6. Особые условия.

- 6.1. Стороны обязуются не передавать информацию, полученную друг от друга, в ходе исполнения настоящего договора третьим лицам, обеспечивая тем самым строгую конфиденциальность полученной и переданной информации.

7. Заключительные положения.

- 7.1. Любые изменения и дополнения к настоящему договору действительны лишь при условии, что они совершены в письменной форме и подписаны уполномоченными на то представителями сторон.
- 7.2. Настоящий договор составлен в двух экземплярах на русском языке. Оба экземпляра идентичны и имеют одинаковую силу. У каждой из сторон находится один экземпляр настоящего договора.
- 7.3. К настоящему Договору прилагаются в качестве его неотъемлемых составляющих частей:
- Протокол о договорной цене (Приложение 1);
 - Форма заявки на проведение контроля качества (Приложение 2);
 - Рекомендуемая форма заявки на проведение испытаний (Приложение 3).

8. Реквизиты и адреса сторон

Подрядчик

ООО «ССДЦ «Дельта»
Юридический адрес: 445020, РФ, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Белорусская, 3
Фактический адрес: РФ, Самарская область, г. Тольятти, ул. Победы, 22
Почтовый адрес: 445035, РФ, Самарская обл., г. Тольятти, а/я 36.
ИНН 6323098033 / КПП 632401001, ОГРН 1076320007840.
Банковские реквизиты:
Р/с 40702810254280103866
ПАО «Сбербанк России», г. Самара
К/с 30101810200000000607,
БИК 043601607, ОКПО: 80617246.
Контактная информация:
тел.: (8482) 55-62-68, 55-57-42
e-mail: ssdc-delta@yandex.ru

_____/А.И. Ковтунов/
М.П.

Заказчик

ОГБПОУ ДТК
Юридический/почтовый адрес: Россия, 433513, Ульяновская обл., г. Димитровград, пр. Автостроителей, 63.
ИНН 7302009820, КПП 730201001,
ОГРН 1027300541927,
ОКПО 00234614, ОКОГУ 2300223,
ОКАТО 73405000000, ОКВЭД 85.21,
Министерство финансов Ульяновской области
(ОГБПОУ ДТК, л/с 20273136830),
р/с 40601810573084000001,
ОТДЕЛЕНИЕ УЛЬЯНОВСК г. УЛЬЯНОВСК,
БИК 047308001



_____/В.А. Кологреев/
М.П.

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 56 из 59</i>

Приложение 19
Инструкция по безопасному ведению работ
при проведении практического экзамена

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОГБПОУ
"Димитровградский
технический колледж"

_____ В.А.Кологреев
«__» _____ 2018 г.


СОГЛАСОВАНО

Директор
ООО «Средневолжский сертификационно-
диагностический центр «Дельта»

_____ А.И. Ковтунов
«__» _____ 2018 г.

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО БЕЗОПАСНОМУ ВЕДЕНИЮ РАБОТ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ
ПРАКТИЧЕСКОГО ЭКЗАМЕНА СВАРЩИКОВ**

Димитровграда, 2018 г.

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 57 из 59</i>

1. Вводная часть.

Настоящий документ устанавливает правила и приёмы безопасной работы при проведении практического экзамена при аттестации сварщиков.

В целях безопасного проведения сварочных работ при аттестации, сварщик должен твёрдо знать все основные правила техники безопасности при выполнении сварочных работ.

Несоблюдение правил техники безопасности при сварке может привести к поражению электрическим током и излучением дуги, ожогам жидким металлом, отравлению вредными газами, взрыву сосудов с газами, находящимися под давлением, и пожарам.

2. Общие требования безопасности.

2.1. К выполнению сварочных работ допускаются аттестуемые после соответствующего инструктажа, проверки знаний по технике безопасности и оформления результата в специальном журнале.

2.2. Работать в брезентовом костюме или брезентовом фартуке, для защиты рук применять брезентовые или кожаные рукавицы.

2.3. Во время работы нужно быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры и не отвлекать других.

2.4. Приступая к работе важно правильно организовать рабочее место:

2.4.1. Содержать рабочее место в чистоте и порядке;

2.4.2. Не допускать загромождения рабочего места и проходов посторонними предметами;

2.4.3. Детали и образцы держать в устойчивом положении на подкладках или стеллажах.

2.5. Нельзя касаться находящихся в движении частей механизмов, прикасаться к токоведущим частям, электрическим проводам (даже изолированным) кабелям, шинам, клеммам, патронам освещения и прочее, не наступать на лежащие на полу переносные электропровода, т.к. при плохой изоляции может произойти поражение электрическим током.

2.6. Запрещается протирать детали бензином, керосином и т.п. непосредственно перед сваркой.

2.7. Следить, чтобы руки, обувь и одежда были всегда сухими.

3. Требования к оборудованию.

3.1. Сварочные провода должны быть соединены способом пайки, сварки или при помощи соединительных муфт с изолирующей оболочкой.

3.2. Все маховички, рукоятки и т.п., к которым сварщик прикасается в процессе сварки, должны быть сделаны из диэлектрического материала.

3.3. Горелки для сварки не должны иметь открытых токоведущих частей, а рукоятки их должны быть покрыты диэлектрическим и теплоизолирующим материалом.

3.4. Горелка должна быть удобна в работе, обеспечивать простую и быструю установку и замену электродов.

3.5. Баллон для хранения аргона окрашивается в серый цвет.

3.6. Редукторы, используемые для сварки в защитных газах, должны быть окрашены в чёрный цвет.

3.7. Предохранять баллоны от ударов, толчков и т.д.; не располагать их вблизи источников тепла.

3.8. Единичные баллоны должны транспортироваться на ручных тележках или специальных носилках. Запрещается переносить баллоны на руках.

3.9. У рабочего места баллоны должны быть установлены вертикально и закреплены в специальных стойках.

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 58 из 59</i>

3.10. Баллоны со сжатым аргоном следует устанавливать от сварочной горелки на расстоянии не менее 5 м, а от приборов отопления — не менее 1 м. При наличии экранов эти расстояния могут быть уменьшены.

3.11. Рабочее место должно быть оборудовано достаточно мощной местной вентиляцией, особенно при сварке цветных металлов, когда возможно выделение цинка, свинца, меди и т.п.

3.12. При сварке алюминия и его сплавов выделяется значительное количество аэрозолей. Предельно допустимая концентрация пыли алюминия, окиси алюминия и сплавов алюминия составляет 2мг/м

3.13. Напряжение холостого хода источника питания не должно превышать 80 Вольт во всём диапазоне регулирования сварочного тока.

3.14. Устройство дистанционного управления источником питания должно обеспечивать: включение и отключение источника питания, плавное регулирование сварочного тока.

3.15. Должна быть предусмотрена блокировка включения сварочной цепи при отсутствии охлаждающей воды в горелках.

3.16. Сварочный трансформатор должен быть занулён на корпус, а корпус и все металлические части заземлены.

3.17. Не разрешается отсоединять сварочный провод рывком, не подходя к реостату.

3.18. О замеченных неисправностях оборудования доложить мастеру и без его указания к работе не приступать.

4. Специальные требования к безопасности.

4.1. После окончания работы выключить рубильник сварочного аппарата, а при работе на полуавтомате перекрыть воду; при сварке в защитных газах закрыть вентиль баллона и снять давление на редукторе.

4.2. После окончания сварочных работ обследовать все места, куда могут долететь раскалённые частицы металла, искры и вызвать загорание; убедиться, что после работы не осталось тлеющих предметов.


4.3. Сдать рабочее место чистым и в полном порядке.

4.4. Выключить местную вентиляцию.

4.5. Сдать спецодежду, вымыть лицо и руки или принять душ.

Руководитель АП _____

/О.В. Беляев/

	Филиал «Самарский» ПАО «Т Плюс»		Положение о СВР-10АЦ-8АП
	<i>Выпуск 1</i>	<i>Изменение 0</i>	<i>Лист 59 из 59</i>

Приложение 20

Форма Журнала регистрации инструктажа по безопасному ведению работ при проведении практического экзамена сварщиков

Наименование организации _____
Наименование подразделения _____

ЖУРНАЛ
регистрации инструктажа сварщика на рабочем месте
и выполнения контрольных сварных соединений

Начат « ____ » _____ 20__ г.
Окончен « ____ » _____ 20__ г.

Ответственный за ведение журнала:

Должность _____
ФИО _____
Подпись _____

Дата	Фамилия, Имя, отчество инструктируемого	Год рождения	Профессия, должность инструктируемого	Вид инструктажа (первичный, повторный, внеплановый)	Тема инструктажа (№ инструкции)	Фамилия, Имя, отчество инструктирующего
1	2	3	4	5	6	7

Подпись		Выполнение сварки КСС		
Инструктируемого	Инструктирующего	Шифры технологических карт сварки КСС	КСС выполнил (подпись сварщика)	КСС принял (Ф.И.О. члена комиссии, подпись)
8	9	10	11	12

Согласовано:

Специалист по ОТ

О.Ф.Самсонова