**Аттестация НАКС**

**1. Аттестация НАКС проводится учебными центрами, аккредитованными Национальным Агентством Контроля и Сварки (НАКС).** Аттестация сварщиков НАКС и специалистов сварочного производства - процесс проверки знаний и навыков для выполнения сварочных работ на опасных производственных объектах.

**2. В системе аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства НАКС различают четыре уровня подготовки:**

**I уровень** - специальность (сварщики) – группа (сварщики) – срок действия удостоверения(2 года); **II уровень** - специальность (мастера - сварщики) – группа (специалисты сварочного производства) – срок действия удостоверения (3 года); **III уровень** – специальность (технологи-сварщики) – группа (спец. сварочного производства) – срок действия удостоверения (3 года); **IV уровень -** специальность (инженеры-сварщики) – группа (спец. сварочного производства) – срок действия удостоверения (5 лет).

**3. Виды аттестаций НАКС**

Существуют разные виды аттестации НАКС: первичная, периодическая, внеочередная и дополнительная. Если работник ранее не имел дело с производственной деятельностью в этой области, то ему предстоит **первичная проверка**. Далее, чтобы увеличить период действия удостоверения, выполняется **периодическая** аттестация сварщика в том же формате, что и в предыдущий раз. В случае, когда квалификационная проверка не обеспечивает возможности работы специалиста вопределенной узкой специализации, то предусмотрена **дополнительная аттестация**, которая позволит сотруднику предприятия подтвердить свои знания в конкретном направлении. Данный тип проверки используется и для сотрудников, которые длительное время (более 6 месяцев) не участвовали в рабочих операциях. **Внеочередная** аттестация сварщика предусмотрена в том случае, если специалист был отстранен от работы из – за какого - либо нарушения.

**4. Специалисты, которым необходимо пройти аттестацию в НАКС.**

В обязательном порядке аттестацию проходят следующие специалисты: - II уровень: сотрудники, чьих устных или письменных указаний достаточно для выполнения в обязательном порядке соответствующих работ (прорабы, сварщики т.п.). - III уровень: специалисты, которые руководят отдельными подразделениями на учреждениях, которые гарантируют проведение сварочных операций, чьи подписи под документами нужны и являются обязательными для точного и безотказного соблюдения технологий выполнения сварочных операций (начальники подразделений и отделов, управляющие рабочими группами, лабораторными отделениями, секторами, техбюро и так далее). - IV уровень: специалисты, которые занимают должность руководителей служб сварки организации, чьи подписи в документации нужны и являются достаточными для определения дирекцией нормативной и руководящей документации по качественному осуществлению любого вида сварочных операций (главные сварщики, их заместители и так далее). Желающие получить уровень НАКС должны не только иметь достаточный стаж работы, профильное образование и квалификацию, но еще и пройти спецподготовку, с помощью которой эти навыки будут закреплены и расширены.

**5. Перечень необходимых документов для аттестации специалистов.**

- Аттестационная заявка, заполненная по прилагаемому образцу – 1 экз; - копия паспорта – 1 экз; - копия документа о техническом образовании (диплом или удостоверение с указанием учебного заведения, даты его окончания, полученной специальности и номера документа) – 1 экз; - справка о стаже работы в сварочном производстве, заверенная печатью отдела кадров предприятия-работодателя, направившего кандидата на аттестацию – 1 экз; - копия документа о переквалификации на сварочное производство, при отсутствии первичного сварочного образования (диплом или удостоверение с указанием учебного заведения, даты его окончания и номера документа) - 1 экз. (для II - III уровня); - копии действующих протоколов по проверке знаний Правил безопасности Ростехнадзора, распространяющихся на те объекты, на которые аттестуется кандидат – по 1 экз. (для II - III уровня); - фотографии кандидата размером 3х4 – 2 шт.

**6. Перечень необходимых документов для аттестации сварщиков.**

- Заявка с синей печатью и подписью руководителя организации; - выписка из трудовой книжки (с указанием разряда, стажа работы, заверенная); - копия квалификационного удостоверения; - фото 3х4 цветное, матовое

**7. Технологии сварки**

Сварщики I-III уровней обязаны указывать технологии сварки, которыми владеют и намерены использовать при выполнении работ. В соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02 аттестуемые сварщики и специалисты сварочного производства 1, 2 и 3 уровня, должны указать нужный способ сварки (наплавки) в соответствии "Перечнем групп технических устройств опасных производственных объектов, сварка (наплавка) которых осуществляется аттестованными сварщиками с применением аттестованных сварочных материалов, сварочного оборудования и технологий сварки (наплавки)".

**Для металлов - это:**

РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами; РДВ - ванная ручная дуговая сварка покрытыми электродами; РАД - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; МАДП - механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом; МП - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях; ААД - автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; АПГ - автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях; ААДП - автоматическая аргонодуговая сварка плавящимся электродом; АФ - автоматическая сварка под флюсом; МФ - механизированная сварка под флюсом; МФВ - ванная механизированная сварка под флюсом; МПС - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой; МПГ - механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов; МПСВ - ванная механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой; МСОД - механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой; П - плазменная сварка ; ЭШ - электрошлаковая сварка; ЭЛ - электронно-лучевая сварка; Г - газовая сварка; РДН - ручная дуговая наплавка покрытыми электродами; РАДН - ручная аргонодуговая наплавка; ААДН - автоматическая аргонодуговая наплавка; АФЛН - автоматическая наплавка ленточным электродом под флюсом; АФПН - автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом. КТС - контактно-точечная сварка; КСС - контактная стыковая сварка сопротивлением; КСО - контактная стыковая сварка оплавлением; ВЧС - высокочастотная сварка; ПАК - пайка; **Для полимерных материалов - это:**  НИ - сварка нагретым инструментом; ЗН - сварка с закладными нагревателями; НГ - сварка нагретым газом; Э - экструзионная сварка.

**8. Виды объектов, на которые необходимо получить разрешение для проведения сварочных работ**

Аттестованные в системе НАКС сварщики/сварочные специалисты, использующие аттестованные технологии сварки, оборудование и сварочные материалы, получают разрешение для проведения сварочных работ на следующих опасных производственных объектах: - ПТО (Подъемно-транспортные системы и оборудование); - КО (Котельное оборудование); - ГО (Газовое оборудование); - НГДО (Нефтегазодобывающее оборудование); - ОХНВП (Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств); - СК (Строительные конструкции).

Наша образовательная организация поможет Вам пройти аттестацию НАКС.