



#### 4. Порядок аттестации сварщиков на железнодорожном транспорте в МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС

4.1 К аттестации допускаются лица, не моложе 18 лет, которые прошли медицинский осмотр, специальное обучение, имеющие квалификационную группу по электробезопасности не ниже II (максимальное напряжение до 1000 В), а также прошедшие инструктаж по охране труда.

4.2 Аттестация сварщиков может производиться по следующим процессам сварки по группам материалов:

- 111 – ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом;
- 114 – сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой;
- 121 – сварка дуговая под флюсом проволочным электродом;
- 123 – сварка дуговая под флюсом несколькими проволочными электродами;
- 125 – сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой;
- 131 – сварка дуговая плавящимся электродом в инертном газе;
- 135с – сварка дуговая сплошной проволокой в двуокиси углерода;
- 135м – сварка дуговая сплошной проволокой в смеси газов;
- 136 – сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе;
- 141 – сварка дуговая в инертном газе вольфрамовым электродом;
- 142 – сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала;
- 15 – сварка дуговая плазменная;
- 311 – ацетиленокислородная сварка;
- 722 – сварка электрошлаковая проволочным электродом;
- 83 – резка плазменная;
- ГПНП – газопорошковая наплавка, горючий газ – пропан-бутан;
- ГПНА – газопорошковая наплавка, горючий газ – ацетилен;
- ЭДМ – электродуговая металлизация;
- ИМС – наплавка индукционно-металлургическим способом.

Допускается проводить аттестацию сварщика для двух или более процессов сварки (соединение комбинированным способом) посредством сварки одного КСС или посредством сварки нескольких КСС для каждого сварочного процесса.

При сварке (наплавке) более одним электродом количество электродов в обозначении процесса указывается дополнительно цифрой, например, дуговая сварка под флюсом двумя проволочными электродами – 123-2. Для аттестации на каждый процесс сварки требуется отдельная процедура аттестации. Изменение процесса сварки требует нового аттестационного испытания. Исключением является переход от сварки дуговой сплошной проволокой в двуокиси углерода (сварочный процесс 135с) к сварке дуговой порошковой проволокой с флюсовым наполнителем (типа М) в активном газе (сварочный процесс 136) или наоборот, для которого не требуется проведения нового испытания. Аттестация с присадочным материалом, например, при сварке процессами 141, 15 и 311, распространяется на сварку без присадочного материала, но не наоборот.

4.3 Процедуры, описывающие взаимодействие с работодателем аттестуемого сварщика при аттестации сварщика в условиях и на сварочном оборудовании работодателя приведены в Приложении № 1, процедуры, описывающие аттестацию сварщиков в ФГБОУ ВО РГУПС, – в Приложении № 2.

4.4 На подготовительном этапе Заказчик предоставляет в МАЦ заявку на проведение аттестации сварщика, которой присваивается номер, утвержденную работодателем (Приложение № 3). Заявка может быть направлена по факсимильной связи или электронной почте: [macs@rgups.ru](mailto:macs@rgups.ru).

При проведении аттестации на предприятии Заказчика дополнительно могут быть представлены письмо о наличии ресурсов, технические требования к процедуре сварки (далее WPS) на заявляемые технологии сварки.

По результатам анализа представленных документов заключается договор об аттестации сварщиков.

На каждого аттестуемого сварщика работодателем должны быть предоставлены следующие документы:

- заявление о приеме на аттестацию при прохождении аттестации на территории ФГБОУ ВО РГУПС (Приложение № 13);
- согласие на обработку персональных данных (Приложение № 14);
- сведения об образовании;
- сведения о прохождении медицинской комиссии у работодателя;
- сведения о стаже производственной деятельности в области сварочного производства;
- сведения о прохождении проверки знаний по электробезопасности;
- сведения о прохождении проверки знаний требований охраны труда.
- цветные фотографии (размер 3x4) – 3 шт. на один заявляемый процесс сварки.

В случае непредоставления каких-либо из перечисленных документов, Заказчик уведомляется об этом и в течение трех рабочих дней обязан их предоставить. Если в этом случае документы не будут предоставлены, сварщик отстраняется от аттестации.

Допускается хранить сведения об образовании, сведения о прохождении медицинской комиссии у работодателя, сведения о стаже производственной деятельности в области сварочного производства, сведения о прохождении проверки знаний по электробезопасности, сведения о прохождении проверки знаний требований охраны труда в электронном виде в порядке, установленном в Приложении №17. Ответственность за достоверность предоставленных сведений несет Заказчик.

4.5 До начала проведения аттестационных испытаний приказом по ФГБОУ ВО РГУПС создается аттестационная комиссия (Приложение № 6), издается приказ о зачислении сварщиков на аттестацию (Приложение № 7).

В состав аттестационной комиссии должны входить:

- председатель комиссии;
- секретарь комиссии;
- члены комиссии.

Минимальные требования к членам аттестационной комиссии:

- наличие одного квалифицированного инженера по сварке. В качестве квалифицированного инженера по сварке могут выступать специалисты, имеющие диплом инженера или магистра по специальности «Оборудование и технология сварочного производства», «Оборудование и технология повышения износостойкости и восстановление деталей машин и аппаратов».

- наличие одного члена комиссии, прошедшего проверку знаний Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ;

- наличие одного члена комиссии, аттестованного по пожарно-техническому минимуму;

- наличие одного члена комиссии, сертифицированного в соответствии с ИСО 9712 на проведение визуального контроля (VT) не ниже 2 уровня в секторе продуктов – сварные соединения, производственного сектора – железнодорожный транспорт.

Допускается наличие одного члена комиссии, прошедшего обучение и проверку знаний по пожарно-техническому минимуму и прошедшего проверку знаний Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, либо иметь диплом о высшем образовании или диплом о профессиональной переподготовке по специальности «Техносферная безопасность».

В случае проведения практических испытаний сварщика на натуральных деталях в состав аттестационной комиссии ФГБОУ ВО РГУПС может включаться квалифицированный специалист лаборатории по неразрушающему контролю Заказчика (работодателя).

Протокол испытаний контрольного сварного соединения в соответствии с нормативно-технической документацией на изготовление или ремонт, оформляемый при контрольном сварном соединении в виде натурной детали, приведен в Приложении № 16.

4.6 Подтверждение способности предприятия Заказчика и ФГБОУ ВО РГУПС выполнения заявляемой технологии сварки проводит аттестационная комиссия.

4.7 Сварка контрольных сварных соединений типовой формы выполняется в соответствии с WPS (технологическая карта сварки, Приложение № 5).

WPS разрабатывает МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС либо предоставляется Заказчиком.

В МАЦ WPS разрабатывает квалифицированный инженер по сварке по форме, приведенной в Приложении № 5, и утверждается директором МАЦ.

При предоставлении WPS Заказчиком дополнительно предоставляется отчет об аттестации процедуры сварки (WPQR).

Сварка контрольного сварного соединения в виде натурной детали выполняется по технологии, указанной в ремонтной документации на натурную деталь.

4.8 На каждого аттестуемого сварщика оформляется протокол аттестационного испытания сварщика в двух экземплярах.

4.9 При аттестации сварщик должен пройти теоретический экзамен и практические испытания.

4.10 Аттестация сварщика начинается с проведения теоретического экзамена.

Теоретический экзамен может проходить в следующих формах:

- письменные тесты;

- компьютерное тестирование с применением системы онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС (электронный адрес: <https://dlearn.rgups.ru>).

Теоретический экзамен должен включать вопросы по темам, содержащимся в Приложении А правил ПР-АС-ВНИИЖТ-2017, в соответствии с заявляемой областью распространения аттестации сварщика.

При составлении тестов допускается использовать следующие типы вопросов: одиночный выбор, множественный выбор, на соответствие, короткий ответ, числовой ответ, эссе, вложенные ответы, выбор пропущенных слов, вычисляемый, множественный вычисляемый, на соответствие (с перетаскиванием), перетаскивание в текст, перетаскивание маркеров, перетащить на изображение, упорядочение и др.

Вопросы для тестирования, в т.ч. и для системы онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС, согласовываются с квалифицированным инженером по сварке и утверждаются руководителем ФГБОУ ВО РГУПС или директором МАЦ.

При проведении письменного теста в экзаменационный билет должно входить не менее 20 вопросов. Для положительного прохождения теоретического экзамена сварщик должен правильно ответить не менее чем на 75% вопросов билета.

При сдаче теоретического экзамена через систему онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС каждому сварщику директором МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС присваивается логин и пароль (Приложение № 4). Выдача пароля и логина производится сварщику непосредственно перед экзаменом. Консультация по работе с системой онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС проводится лицом, назначенным директором МАЦ, в день проведения теоретического экзамена.

При проведении экзамена через систему онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС на предприятии Заказчика работодатель обязан предоставить компьютер с выходом в сеть «Интернет».

Тестирование включает в себя не менее 20 вопросов и считается положительно пройденным при ответе на 75% вопросов и более. Подсчет баллов по результатам тестирования осуществляется автоматически.

Результаты сдачи тестирования через систему онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС оформляются протоколом тестирования (Приложение № 8) распечатываются в одном экземпляре для хранения у Заказчика. Хранение протокола тестирования в МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС осуществляется в электронном виде.

Результаты сдачи письменного теста оформляются протоколом тестирования (Приложение № 9) и хранятся: в МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС – оригинал, на предприятии – заверенная копия.

Срок хранения результатов тестирования – 5 лет.

4.10 В протокол аттестационного испытания сварщика при положительном результате теоретического экзамена зачеркивается: «Не сдал». В случае отрицательного результата в протоколе аттестационного испытания зачеркивается «Сдал» и сварщик отстраняется от аттестации.

В случае отрицательного результата прохождения теоретического экзамена, сварщик допускается до повторной сдачи теоретического экзамена (после прохождения подготовки) не ранее, чем через 10 дней после проведения теоретического экзамена.

4.11 К прохождению практического испытания допускается сварщик, сдавший теоретический экзамен.

Практическое испытание сварщика проводят на контрольных сварных соединениях (далее – КСС) типовой формы или натуральных деталях, исходя из заявки работодателя (Приложение № 3). Сварка (наплавка) осуществляются на оборудовании в условиях ФГБОУ ВО РГУПС или работодателя в соответствии с требованиями WPS или технологических инструкций, утвержденных установленным порядком.

Форма и размеры контрольных сварных соединений должны соответствовать п. 8.3 Правил ПР-АС-ВНИИЖТ-2017.

При проведении практических испытаний сварщика на натуральных деталях допускается вместо маркировки в протоколе фиксировать ее заводской номер (если таковой имеется). В случае, если деталь не подлежит нумерации, то указывается наименование детали и номер железнодорожного подвижного состава, на который она установлена после ремонта.

После приемки качества сборки КСС аттестационная комиссия дает разрешение на его маркировку. Условный номер присваивается согласно номеру заявки. КСС маркируются идентификационной отметкой сварщика перед началом сварки. Идентификационная отметка сварщика должна соответствовать номеру протокола аттестационного испытания сварщика (Приложение № 10). В случае несоответствия идентификационной отметки сварщика номеру протокола аттестационного испытания сварщика, она проставляется в протоколе аттестационного испытания сварщика (см. Приложение № 10).

Кроме того, на КСС наносится маркировка пространственного положения сварки, а для труб, свариваемых в фиксированном положении, должна быть отмечена позиция, соответствующая положению сварки на «12 часов».

При этом должны соблюдаться следующие условия:

- конструктивные элементы подготовки кромок КСС для проведения испытаний (угол раскрытия разделки, величина притупления, сборочный зазор, смещение кромок и др.);
- режимы сварки должны соответствовать WPS;
- продолжительность выполнения сварки КСС должно соответствовать рабочему времени, обычно затрачиваемому в производственных условиях;
- КСС должно иметь хотя бы по одной остановке и одному возобновлению сварки в корневом слое и в облицовочном слое шва и должно быть отмечено для идентификации при проверке;
- предварительный подогрев, если это установлено WPS или инструкциями, является обязательными при сварке КСС;

- термическую обработку после сварки, требуемую WPS или инструкциями, можно не выполнять, если при испытании выполненный шов не подвергается разрушающим видам испытаний (на изгиб, на излом, растяжение);

- с разрешения аттестационной комиссии сварщику допускается удаление незначительных поверхностных дефектов валиков внутренних слоев шва механической зачисткой. Исправление дефектов в облицовочном слое шва, а также сплошная зачистка корневого слоя со стороны усиления не допускаются.

Если установлено, что причиной несоответствия КСС требованиям Правил ПР-АС-ВНИИЖТ-2017 является неисправное сварочное оборудование, металлургические или другие внешние факторы, а не недостаточная квалификация сварщика, то требуется повторное практическое испытание после устранения выявленной причины.

Если установлено, что несоответствие КСС требованиям Правил ПР-АС-ВНИИЖТ-2017 связано с недостаточной квалификацией сварщика, то сварщик не допускается к повторному практическому испытанию без прохождения соответствующей переподготовки. Срок переподготовки должен быть не менее одного месяца, но и не более трех месяцев.

В случае положительных результатов испытаний КСС в протокол аттестационного испытания сварщика вводится запись «Принято» в соответствующий вид испытания и номер и дата документа, подтверждающего результаты испытания.

В случае отрицательного результата испытаний КСС в протокол аттестационного испытания сварщика вводится запись «Не принято» в соответствующий вид испытания и номер и дата документа, подтверждающего результаты испытания.

В случае трех отрицательных результатов практических испытаний подряд сварщик вновь должен сдать теоретический экзамен. Количество отрицательных результатов определяется по личному делу каждого аттестуемого сварщика.

4.12 При положительных результатах аттестации оформляется отдельно на каждого аттестуемого сварщика: приказ о выпуске сварщика(ов) (Приложение № 11) и сертификат аттестации сварщика (Приложение № 12), а в протокол аттестационного испытания сварщика вписывается заключение аттестационной комиссии – «аттестован».

В протоколе аттестационного испытания сварщика должна быть сделана запись о дате выдачи сертификата аттестации сварщика и присвоенном ему номере.

Сертификат аттестации сварщика оформляется на русском языке и выдается сварщику. Для удобства копия сертификата передается Заказчику (работодателю).

Если сварщик решением аттестационной комиссии признается не аттестованным, в этом случае сертификат аттестации сварщика ему не выдается и аттестационной комиссией в протокол аттестационного испытания сварщика вписывается заключение «не аттестован».

Срок действия сертификата аттестации сварщика может быть продлен однократно на период длительностью два года в рамках изначальной области

распространения аттестации при условии, что соблюдены все требования п. 12.1 правил ПР-АС-ВНИИЖТ-2017.

4.13 Процедуры, описывающие аттестацию сварщиков с применением дистанционных технологий в ФГБОУ ВО РГУПС на производственных мощностях и оборудовании работодателя приведены в Приложении 15.

4.14 В случае проведения аттестации сварщика в условиях работодателя с применением дистанционных технологий (видеосвязь, видеозапись, передача тестов по электронной почте, удаленное компьютерное тестирование, электронная подпись протоколов и т.д.), на предприятие может командироваться один из членов аттестационной комиссии, который является одновременно квалифицированным инженером по сварке и сертифицированным специалистом в соответствии с ИСО 9712 на проведение визуального контроля (VT) не ниже 2 уровня в секторе продуктов – сварные соединения, производственного сектора – железнодорожный транспорт.

Допускается при аттестации сварщика в аттестационную комиссию работодателя привлекать экзаменаторов по договору с внешним экзаменующим органом.

4.15 ФГБОУ ВО РГУПС не несет ответственность за невостребованные КСС, изготовленные на производственных мощностях и оборудовании работодателя. Срок предъявления претензий истекает в дату подписания акта выполненных работ.

4.16 Допускается выдавать дубликат ранее выданного сертификата в случае его утери, порчи на основании письменного запроса Заказчика.

4.17 Срок действия ранее выданного сертификата может быть продлен однократно на период длительностью два года в рамках изначальной области распространения аттестации, при условии соблюдения п. 12.1 ПР-АС-ВНИИЖТ-2017.

4.18 В случаях возникновения разногласий, связанных с основной деятельностью МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС в отношении подтверждения соответствия оказания услуг, заявитель имеет право обратиться по спорным вопросам с жалобой на имя руководителя ФГБОУ ВО РГУПС.

В жалобе заявитель излагает суть жалобы, дату возникновения разногласий. К жалобе заявителю необходимо приложить документы, подтверждающие обоснованность его заявления. Состав документов, прилагаемых жалобе, определяется заявителем.

Жалоба направляется по почте, факсу или на электронный адрес Управления делами ФГБОУ ВО РГУПС, в письменном виде, не позднее 30 календарных дней с момента получения соответствующего документа от МАЦ.

Специалист по делопроизводству Управления делами ФГБОУ ВО РГУПС регистрирует жалобу в Журнале входящей корреспонденции в день ее поступления с присвоением ей регистрационного входящего номера и передает ее на рассмотрение руководителю ФГБОУ ВО РГУПС, после получения резолюции руководителя жалоба передается исполнителю (МАЦ).

Руководитель МАЦ рассматривает поступившую жалобу, регистрирует жалобу в Журнале регистрации жалоб и рассматривает ее с лицами-участниками, причастными к ней и совместно проводит анализ возникшей ситуации в течение 15 рабочих дней с момента её регистрации.



При необходимости руководитель МАЦ может потребовать от заявителя представления дополнительных документов, необходимых для принятия решения по спорным вопросам.

Решение по жалобе должно содержать:

- при полном или частичном удовлетворении жалобы, срок и способ ее удовлетворения;
- при полном или частичном отказе в удовлетворении жалобы: причины отказа со ссылкой на соответствующие законодательные акты, нормативные документы и доказательства, обосновывающие отказ;
- перечень документов, подтверждающих обоснованность решения.

Решение по жалобе высылается специалистом по делопроизводству в адрес заявителя в письменном виде, с использованием средств связи, обеспечивающих фиксированную отправку или под роспись о получении.

Копия решения хранится у исполнителя (МАЦ).

Если на решение по жалобе, в течение 30 календарных дней с момента его отправления не поступило возражения от заявителя, оно считается принятым.

4.19 Апелляция должна быть оформлена в письменном виде. В апелляции должны быть указаны причины спора, дано обоснование несогласия с решением, указаны необходимые документы и т.д.

Апелляция подаётся по почте 344038, Южный федеральный округ, Ростовская область, г. Ростов-на-Дону, пл. Ростовского Стрелкового Полка Народного Ополчения, д. 2, на электронный адрес [macs@rgups.ru](mailto:macs@rgups.ru), в письменном виде в Управление делами ФГБОУ ВО РГУПС не позднее чем через 30 календарных дней после решения, с которым апеллирует не согласен.

Специалист по делопроизводству Управления делами ФГБОУ ВО РГУПС регистрирует апелляцию в Журнале входящей корреспонденции в день поступления апелляции в ФГБОУ ВО РГУПС с присвоением ей регистрационного входящего номера и передаёт её руководителю ФГБОУ ВО РГУПС для получения резолюции. Получение каждой апелляции подтверждается апеллианту (например, по почте, телефону или электронной почте) с обязательным подтверждением от апеллианта факта получения регистрации его апелляции.

После получения резолюции руководителя ФГБОУ ВО РГУПС апелляция передается руководителю МАЦ с целью занесения данных в «Журнал регистрации апелляций». Формируется Комиссия по апелляциям. Комиссия функционирует в течение времени, необходимого для рассмотрения и принятия решения по апелляции. Ответственность за деятельность Комиссии по апелляциям несет руководитель ФГБОУ ВО РГУПС.

Возглавляет Комиссию председатель, утверждённый приказом руководителя ФГБОУ ВО РГУПС.

Состав Комиссии (из лиц, не имеющих отношения к предмету апелляции) и сроки работы устанавливает председатель Комиссии. Члены Комиссии определяются председателем Комиссии для каждого случая рассмотрения апелляции.

Комиссия может потребовать от апеллянта представления дополнительных документов, необходимых для принятия решения по спорным вопросам. Состав документов, прилагаемых к заявлению по спорным вопросам, определяется апеллянтом в зависимости от существа спорной ситуации.

После поступления апелляции председатель Комиссии должен обеспечить:

- первоначальное информирование стороны, подавшей апелляцию, о принятом решении;
- анализ содержания и назначение группы ответственных лиц по работе с апелляцией;
- выбор и привлечение к работе по апелляции внешних экспертов (в случае необходимости);
- надзор за деятельностью группы ответственных исполнителей;
- анализ и утверждение результатов работы по апелляции;
- конфиденциальность по рассмотрению апелляции;
- учет, хранение документов и рабочих материалов комиссии;
- разработку действий по выявлению и устранению причины появления апелляции и исключению возможности повторного появления подобных апелляций.

Комиссия должна быть организована в течение 10 рабочих дней с момента регистрации апелляции.

Комиссия должна рассмотреть апелляцию и изучить возникшую ситуацию. Первоначальный ответ должен быть отправлен апеллянту в письменном виде не позднее 30 рабочих дней после даты регистрации апелляции с указанием:

- информации о ее получении;
- регистрационного номера;
- срока рассмотрения (не более 30 дней).

При обсуждении вопросов по апелляции присутствуют только члены Комиссии.

Председатель Комиссии утверждает состав Комиссии и организует:

- работу Комиссии;
- предварительное ознакомление членов Комиссии с поступившей апелляцией;
- своевременное сообщение информации апеллянту;
- привлечение (при необходимости) компетентных независимых экспертов и специалистов по предмету разногласий;
- проведение (при необходимости) обсуждения существа апелляции с любой из спорящих сторон;
- рассмотрение апелляции на заседании Комиссии с приглашением обеих сторон в качестве наблюдателей.

В случае возникновения разногласий у членов Комиссии или недостатка информации, Комиссия может дополнительно обсудить вопрос с одной из сторон и экспертами или перенести обсуждение на другое заседание. Решение о переносе рассмотрения вопроса должно быть отмечено в протоколе заседания.

При необходимости Комиссия определяет состав рабочей группы для проверки и перепроверки обстоятельств, и направляет ее в организацию.

В состав Комиссии не могут быть включены специалисты, принимавшие участие в подготовке и обосновании оспариваемого решения.

Комиссия принимает решение простым большинством голосов, открытым голосованием, оформляет его протоколом заседания в произвольной форме. Протокол заседания подписывается председателем Комиссии и визируется экспертами – членами Комиссии.

На основании протокола заседания оформляется решение Комиссии по апелляции.

Решение оформляется председателем Комиссии.

Решение, принятое Комиссией, подписывается всеми членами Комиссии и утверждается руководителем ФГБОУ ВО РГУПС.

Решение по апелляции должно содержать:

- при полном или частичном отказе в удовлетворении апелляции: причины отказа со ссылкой на соответствующие законодательные акты и нормативные документы и доказательства, обосновывающие отказ;
- перечень документов, подтверждающих обоснованность решения;
- при полном или частичном удовлетворении апелляции срок и способ ее удовлетворения;
- при наличии у членов Комиссии особого мнения, оно должно быть отражено в решении.

Решение по апелляции высылает апеллянту специалист по делопроизводству Управления делами ФГБОУ ВО РГУПС, в письменном виде не позднее 5 рабочих дней с момента его оформления, но не позднее 30 дней с момента поступления жалобы, с использованием средств связи, обеспечивающих фиксированную отправку или под расписку. Копия протокола и решения Комиссии остается у исполнителя (МАЦ).

Все документы и материалы работы Комиссии по апелляции, хранятся МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС, с последующей передачей в архив, согласно правилам хранения рабочих документов в установленном порядке. Если на решение по апелляции в течение 30 календарных дней с момента его отправления не поступили возражения от апеллянта, оно считается принятым. Работа с апелляциями направлена на повышение удовлетворённости потребителя.

## **5 Реорганизация, порядок утверждения и внесения изменений в настоящее положение, ликвидация МАЦ**

5.1. Реорганизация, ликвидация, переименование проводится ученым советом ФГБОУ ВО РГУПС.

5.2. Настоящее положение и изменения к нему принимаются Ученым Советом ФГБОУ ВО РГУПС.

5.3 Настоящее положение вступает в силу с момента утверждения его на ученом совете ФГБОУ ВО РГУПС.

## **6 Заключительное положение**

7.1 Положение о Межрегиональном аттестационном центре ФГБОУ ВО РГУПС, принятое Ученым советом ФГБОУ ВО РГУПС от 29.09.2020, протокол № 1, считать утратившим силу.

Приложения:

Приложение № 1 Процедуры, описывающие взаимодействие с работодателем аттестуемого сварщика при аттестации сварщика в условиях и на сварочном оборудовании работодателя

Приложение № 2 Процедуры, описывающие аттестацию сварщиков в МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС

Приложение № 3 Заявка на проведение аттестации сварщика (форма)

Приложение № 4 Форма документа для формирования логина и пароля в системе онлайн обучения ФГБОУ ВО РГУПС (форма)

Приложение № 5 Технологическая карта сварки (форма)

Приложение № 6 Приказ об утверждении состава аттестационной комиссии (форма)

Приложение № 7 Приказ о зачислении сварщиков (форма)

Приложение № 8 Протокол выполнения тестирования в системе онлайн-обучения ФГБОУ ВО РГУПС (форма)

Приложение № 9 Протокол письменного тестирования (форма)

Приложение № 10 Протокол аттестационного испытания сварщика (форма)

Приложение № 11 Приказ о выпуске сварщиков (форма)

Приложение № 12 Свидетельство (сертификат) аттестации сварщика (форма)

Приложение № 13 Заявление о приеме на аттестацию

Приложение № 14 Заявление о согласии на обработку персональных данных

Приложение № 15 Порядок аттестации сварщиков в межрегиональном аттестационном центре ФГБОУ ВО РГУПС с применением дистанционных технологий

Приложение № 15.1 Заявка на проведение аттестации сварщика с применением дистанционных технологий

Приложение № 15.2 Заявление о согласии на обработку персональных данных


Приложение № 15.3 Расписание теоретического экзамена и практических испытаний при аттестации сварщиков

Приложение № 16 Протокол испытаний контрольного сварного соединения в соответствии с нормативно-технической документацией на изготовление или ремонт

Приложение № 17 Порядок хранения документации в электронном виде на носителе

РАЗРАБОТАНО:

Директор МАЦ



Г.В. Даровской

СОГЛАСОВАНО

Проректор по внешним  
связям и производственной практике

М.А. Каплюк

Начальник юридической службы

Е.В. Дараселия

Начальник УД

Т.М. Канина

**Приложение № 1**

**Процедуры, описывающие взаимодействие с работодателем аттестуемого сварщика при аттестации сварщика в условиях и на сварочном оборудовании работодателя**

№ п/п	Наименование этапа работы	Срок выполнения работы	Исполнитель	Наименование документа	Должностное лицо, утверждающее или рассматривающее документ	Должностное лицо, обеспечивающее выполнение порученной работы	Место хранения документа
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>1 Подготовительный этап</b>							
1.1	Прием аттестационной заявки от предприятия	-	Руководитель МАЦ	Аттестационная заявка (Приложение 3)	Руководитель предприятия, от которого поступила аттестационная заявка	Руководитель МАЦ	МАЦ

1	2	3	4	5	6	7	8
1.2	Анализ документации и подготовка договора с заказчиком	Подготовка проекта договора – в течение 3 рабочих дней, утверждение и согласование в установленном порядке. Сроки не оговариваются	Руководитель МАЦ	Договор об аттестации сварщиков	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Бухгалтерия
1.3	Формирование дела группы (№ согласно номерной документации)	В течение 1 рабочего дня после заключения договора на аттестацию	Документовед	Дело группы	-	Руководитель МАЦ	МАЦ

1	2	3	4	5	6	7	8
1.4	Предоставление документов на каждого аттестуемого сварщика	В течение недели после заключения договора на аттестацию. В случае непредоставления документов, Заказчик уведомляется об этом и в течение трех рабочих дней обязан их предоставить. Если в этом случае документы не будут предоставлены, сварщик отстраняется от аттестации.	Лицо Заказчика, ответственное за проведение аттестации	Документы на сварщика	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ
1.5	Создание аттестационной комиссии	За неделю до выезда на предприятие	Руководитель МАЦ	Приказ об утверждении состава аттестационной комиссии (Приложение № 6)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Управление делами ФГБОУ ВО РГУПС



1	2	3	4	5	6	7	8
1.6	Согласование с Заказчиком списков сварщиков, издание приказа о зачислении на аттестационную станцию сварщиков	За три дня до начала проведения аттестации	Руководитель МАЦ	Приказ о зачислении сварщиков (Приложение № 7)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Управление делами ФГБОУ ВО РГУПС
1.7	Формирование протоколов аттестационного испытания сварщиков	После получения результатов испытаний КСС	Аттестационная комиссия, согласно приказу (приложение № 6)	Протокол аттестационного испытания сварщиков (Приложение № 10)	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Руководитель МАЦ	МАЦ, принятие Заявки
1.8	Формирование логинов и паролей для сдачи теоретического экзамена сварщиками через систему онлайн обучения	За три дня до начала проведения аттестации	Руководитель МАЦ	-	-	Руководитель МАЦ	МАЦ

**2 Процедуры при выезде на предприятие Заказчика**

2.1	Визуальная оценка состояния оборудования	-	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6) или командированный работник	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6) или командированный работник	Руководитель предприятия Заказчика	-
2.3	Консультации сварщиков перед сдачей экзамена в системе онлайн обучения	В день сдачи теоретического экзамена, непосредственно перед теоретическим экзаменом	Лицо, назначенное руководителем МАЦ	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8
2.4	Сдача теоретического экзамена (в т.ч. с помощью системы онлайн обучения)	Дата, установленная согласно программе аттестации. В случае отрицательного результата прохождения теоретического экзамена, сварщик допускается до повторной сдачи теоретического экзамена (после прохождения подготовки) не ранее чем через 10 дней.	-	Протокол выполнения тестирования в системе онлайн обучения (Приложение № 8), протокол аттестации сварщика (Приложение № 9). Если теоретический экзамен проводится не в системе онлайн обучения, то протокол такового экзамена.	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Руководитель предприятия Заказчика, МАЦ	МАЦ, предприятие казчика
2.5	Изготовление КСС	Дата, установленная согласно программе аттестации. Если установлено, что несоответствие КСС требованиям настоящих Правил	-	-	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Руководитель предприятия Заказчика, МАЦ	МАЦ, предприятие казчика



1	2	3	4	5	6	7	8
2.6	Оформление протоколов испытаний КСС или натурных образцов	После передачи КСС в ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС или в лаборатории на территории Заказчика	Объединённый научно-исследовательский и испытательный центр научно-исследовательской части ФГБОУ ВО РГУПС, аттестат аккредитации RA.RU 21PC69 от 18.02.2016 г. или лаборатория неразрушающего контроля Заказчика.	Протоколы испытаний в соответствии с паспортными данными ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС или лаборатории неразрушающего контроля Заказчика, копии журналов, акты оценки качества КСС	В соответствии с паспортными данными ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС или лабораторией Заказчика	В соответствии с паспортными данными ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС или лабораторией Заказчика	ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС, МАЦ, лаборатория Заказчика
2.7	Формирование сертификатов об аттестации сварщиков	После передачи результатов испытаний КСС	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Сертификат об аттестации сварщиков (Приложение № 12)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Оригинал передается сварщику, копия передается Заказчику

1	2	3	4	5	6	7	8
2.8	Формирование приказа о выпуске сварщиков	После формирования сертификатов об аттестации сварщиков	Документовед	Приказ о выпуске сварщиков (Приложение № 11)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС, руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	Управление делами
2.9	Передача сертификатов об аттестации сварщиков	По мере готовности, но не позднее 60 дней после проведения аттестации	Руководитель МАЦ	Акт приемки-передачи	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ, предприятие работодателя
<b>3 Оформление документации, связанной с окончанием аттестации</b>							
3.1	Подготовка актов выполненных работ	В течении 3 дней после завершения аттестации	Руководитель МАЦ, бухгалтерия	Акт выполненных работ	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	Бухгалтерия
3.2	Завершение оформления дела группы	Готовность на дату акта-приемки передачи	Руководитель МАЦ, бухгалтерия	Дело группы	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ

**Приложение № 2 Процедуры, описывающие аттестацию сварщиков в ФГБОУ ВО РГУПС**

№ п/п	Наименование этапа работы	Срок выполнения работы	Исполнитель	Наименование документа	Должностное лицо, утверждающее или рассматривающее документ	Должностное лицо, обеспечивающее выполнение порученной работы	Место хранения документа
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>1 Подготовительный этап</b>							
1.1	Прием аттестационной заявки от предприятия	-	Руководитель МАЦ	Аттестационная заявка (Приложение 3)	Руководитель предприятия, от которого поступила аттестационная заявка	Руководитель МАЦ	Дело группы
1.2	Разработка WPS на заявляемые виды сварки, подтверждение способности выполнения технологии сварки	После принятия заявки	Комиссия (п. 4.6)	WPS (Приложение № 5), акт-заключение (Приложение № 4)	Комиссия (п. 4.6)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	МАЦ
1.3	Подготовка договора с заказчиком	Подготовка проекта договора – в течение 3 рабочих дней, утверждение и согласование в установленном порядке. Сроки не оговариваются	Руководитель МАЦ	Договор об аттестации сварщика	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Бухгалтерия

1	2	3	4	5	6	7	8
1.4	Формирование и выставление счета	В течение 1 дня после под-писания дого-вора	Бухгалтерия ФГБОУ ВО РГУПС	Счет на оказание услуг	Главный бухгал-тер или его заме-ститель	Руководитель МАЦ	Бухгалтерия
1.5	Формирование дела группы (№ со-гласно номенкла-туре дел)	По мере фор-мирования группы и за-ключения до-говора	Документовед	Дело группы по номенклатуре дел	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ
1.6	Создание аттеста-ционной комиссии	До начала ат-тестации	Руководитель МАЦ	Приказ об утвер-ждении состава аттестационной комиссии (Приложение № 6)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Управление делами ФГБОУ ВО РГУПС
1.7	Подготовка к раз-мещению на про-живание. Распределение мест в общежитии	До начала ат-тестации	Администрация общежитий, руко-водитель МАЦ	Заявка на прожи-вание (в произ-вольной форме)	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	Администра-ция общежи-тия
<b>2 Прием сварщиков</b>							
2.1	Организация реги-страции сварщиков	-	-	-	-	-	-



1	2	3	4	5	6	7	8
2.2	Сбор документов с каждого аттестуемого сварщика	День заезда. В случае необходимости предоставления документов, Заказчик уведомляется об этом и в течение трех рабочих дней обязан их предоставить. Если в этом случае документы не будут предоставлены, сварщик отстраняется от аттестации.	Документовед, директор МАЦ (во время регистрации)	-	-	Руководитель МАЦ	-
2.3	Получение заявления о приеме на аттестацию от каждого регистрируемого	День заезда	Документовед, директор МАЦ (во время регистрации)	Заявление о приеме на аттестацию (Приложение 13)	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ

1	2	3	4	5	6	7	8
2.4	Получение согласия на обработку персональных данных	День заезда	Документовед, директор МАЦ (во время регистрации)	Заявление о согласии на обработку персональных данных (Приложение 14)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	МАЦ
2.5	Проведение вводного инструктажа по охране труда и ознакомление с правилами внутреннего распорядка	День заезда	Документовед, директор МАЦ	Подпись в журнале регистрации вводного инструктажа по охране труда	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ
2.6	Получения временных электронных пропусков в учебные корпуса ФГБОУ ВО РГУПС	День заезда	Документовед	Временный электронный пропуск (общепринятая форма), журнал выдачи-сдачи пропусков	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ
2.7	Предоставление информации о количестве человек в группе. Сверка со списком заказчика	День заезда	Документовед	В устной форме	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	-
<b>3 Аттестация сварщиков</b>							
3.1	Оформление списка группы:	-	Документовед	-	-	-	-
3.2	для приказа о зачислении группы	В первый день аттестации	Документовед	Приказ о зачислении сварщиков (Приложение № 7)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Управление делами ФГБОУ ВО РГУПС

1	2	3	4	5	6	7	8
3.3	для приказа о выпуске группы	После формирования сертификатов об аттестации сварщиков (Приложение № 12)	Документовед	Приказ о выпуске сварщиков (Приложение № 11)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС, руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	Управление делами ФГБОУ ВО РГУПС
3.4	Консультации сварщиков	в соответствии с программой аттестации	Лицо, назначенное руководителем МАЦ	-	-	-	-
3.5	Сдача теоретического экзамена (в т.ч. с помощью системы онлайн обучения)	Дата, установленная согласно программе аттестации. В случае отрицательного результата прохождения теоретического экзамена, сварщик допускается до повторной сдачи теоретического экзамена (после прохождения подготовки) не ранее чем через 10 дней.	-	Протокол выполнения тестирования в системе онлайн-обучения (Приложение № 8), протокол письменного тестирования (Приложение № 9)	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Руководитель МАЦ, руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	МАЦ, предприятие Заказчика

1	2	3	4	5	6	7	8
3.6	Проведение первичного инструктажа на рабочем месте	В день начала работ по сварке КСС, в соответствии с программой аттестации	Руководитель МАЦ	Журнал проведения первичного инструктажа на рабочем месте.	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ
3.7	Изготовление КСС	Дата, установленная согласно программе аттестации. Если установлено, что несоответствие КСС требованиям настоящих Правил связано с недостаточной квалификацией сварщика, то сварщик не допускается к повторному практическому испытанию без прохождения соответствующей переподготовки. Срок переподготовки должен быть не менее одного месяца, но не более трех месяцев.	-	Протокол аттестационного испытания сварщиков (Приложение № 10)	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Руководитель МАЦ, руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	МАЦ, предприятие Запорожского казачика

1	2	3	4	5	6	7	8
3.8	Оформление протоколов испытаний КСС	После передачи КСС в ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС	Объединённый научно-исследовательский и испытательный центр научно-исследовательской части ФГБОУ ВО РГУПС, аттестат аккредитации RA.RU 21РС69 от 18.02.2016 г.	Протоколы испытаний в соответствии с паспортом ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС	В соответствии с паспортом ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС	В соответствии с паспортом ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС	ОНИИЦ НИЧ ФГБОУ ВО РГУПС
3.9	Формирование протоколов аттестационного испытания сварщиков	После получения результатов испытаний КСС	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Протокол аттестационного испытания сварщиков (Приложение № 10)	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Руководитель МАЦ	МАЦ, предприятие Заказчика
3.10	Формирование сертификатов об аттестации сварщиков	После передачи результатов испытаний КСС	Аттестационная комиссия, согласно приказу (Приложение № 6)	Сертификат об аттестации сварщиков (Приложение № 12)	Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС	Руководитель МАЦ	Оригинал передается сварщику, копию передается Заказчику
3.11	Передача сертификатов об аттестации сварщиков	По мере готовности, но не позднее 60 дней после проведения аттестации	Руководитель МАЦ	Акт приемки-передачи	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ, предприятие Работодателя

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>4 Оформление документации, связанной с окончанием обучения группы слушателей</b>							
4.1	Подготовка актов выполненных работ	В течении 3 дней после завершения аттестации	Руководитель МАЦ, бухгалтерия	Акт выполненных работ	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	Бухгалтерия
4.2	Сдача электронных пропусков (при проведении аттестации на территории ФГБОУ ВО РГУПС)	В день завершения аттестации	Руководитель МАЦ, документо-вед	Журнал выдачи-сдачи пропусков	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ
4.3	Завершение оформления дела группы	Готовность на дату акта-приемки передачи	Руководитель МАЦ, документо-вед	Дело группы	Руководитель МАЦ	Руководитель МАЦ	МАЦ

**ЗАЯВКА № \_\_\_\_\_**  
**на проведение аттестации сварщика**  
**1 Сведения о заявителе аттестации сварщика**

Заявитель (Работодатель)	
ИНН	
Адрес места нахождения	
Телефон	
Факс	
E-mail	

просит Экзаменующий орган провести аттестацию сварщика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям: ПР-АС-ВНИИЖТ-2017

**Заявляемая область аттестации:**

Процесс сварки	
Форма свариваемой детали	
Тип сварного соединения	
Группа(ы) материалов	
Сварочные материалы	
Защитный газ	
Толщина материала, мм	
Внешний диаметр трубы, мм	
Положение при сварке	
Данные о шве	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с проведением теоретического экзамена и практических испытаний, выдачей сертификата (свидетельства) аттестации сварщика.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области аттестации.

**Приложение:**

- согласие на обработку персональных данных;
- сведения об образовании;
- сведения о прохождении медицинской комиссии у работодателя;
- сведения о стаже производственной деятельности в области сварочного производства;
- сведения о прохождении проверки знаний по электробезопасности;
- сведения о прохождении проверки знаний требований охраны труда.
- цветные фотографии (размер 3x4) – 3 шт. на один заявляемый процесс сварки.
- справка о банковских реквизитах предприятия-заявителя

Руководитель организации \_\_\_\_\_

(подпись)

(ФИО)

М.П.

**Форма документа для формирования логина и пароля в системе  
онлайн обучения ФГБОУ ВО РГУПС**

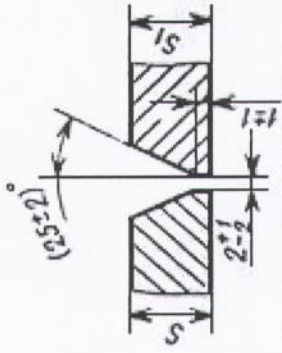
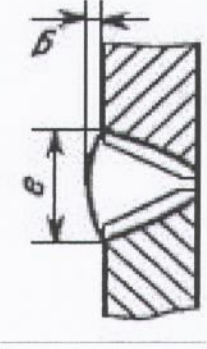
username,firstname,lastname,email,password

Mac5249,Лазутенков,Виталий\_Петрович,mac5249@example.com,Mac5! 5249

Mac5250,Сенькин,Владимир\_Петрович,mac5249@example.com,Mac5! 5249

.....



Технологическая карта сварки Технологическая карта сварки 111 (ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом) в положении РФ (В) (вертикальное снизу-вверх) ТКС № 2	
<b>ФГБОУ ВО РГУПС</b> <small>(наименование предприятия)</small>	<b>УТВЕРЖДАЮ</b> Директор МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС _____ /Г.В. Даровской/ « ____ » _____ 2021 г.
Чертеж № _____	Номера швов № _____
Сведения о сварном соединении	
Конструктивные элементы подготовки кромок С17 по ГОСТ 5264-80	Конструктивные размеры шва сварного соединения С17 по ГОСТ 5264-80
	
$S = S_1 = 10,0 \text{ мм,}$	Требования Обеспечить провар корня шва
Проход 1 (корневой)	

Допускается $S = S_1 = 8,0$ мм; $B = 2_{-2}^{+1}$	2 и последующие	Тщательная зачистка предыдущего шва от шлаковой корки
	последний	$e = 16 \pm 2$ мм; $g_{ном} = 0,5^{+1,5}_{-0,5}$ мм

**Дополнительная информация:**

Разделку и зачистку свариваемых кромок выполнять механическим способом.  
Сварку выполнять с фиксацией свариваемых деталей переплавляемыми прихватками.

**Сведения о материале деталей**

Деталь	Группа ИСО/ГО 15608	Марка металла	Сертификат, производитель	Размеры, мм
№ 1	1.2	Ст3сп ГОСТ 380-2005	-	10×150×350
№ 2	1.2	Ст3сп ГОСТ 380-2005	-	10×150×350
Подкладка	-	-	-	-
Выводные планки	-	-	-	-

**Дополнительная информация:**

**Сведения о сварочных материалах**

Проход	Марка	Классификация, тип	Диаметр, мм	Режим прокалики	Условия хранения
1	АНО-21	Э46	3,0	180...200°C, 1 час	Сухое помещение, температура внутри помещения не должна понижаться ниже 14 – 15 °С, относительная влажность не более 50 %
2 и последующие	АНО-21	Э46	4,0	180...200°C, 1 час	Сухое помещение, температура помещения не должна понижаться ниже 14 – 15 °С, относительная влажность не более 50 %

**Дополнительная информация:**

**Сведения о технологии сварки**

Проход	Угол наклона	Диаметр сопла	Вылет	Максимальная	Поперечные колебания

горелки, °	горелки, мм	электроды, мм	ширина валиков, мм	Амплитуда, мм	Частота, с <sup>-1</sup>	Время задержки, с
1	-	-	7	-	-	-
2 и далее	-	-	12	-	-	-
<b>Термообработка после сварки</b>						
<b>Проход</b>	Температура деталей перед сваркой, °С	Межваликовая температура, °С	Продолжительность хранения до термической обработки, ч	Температура нагрева, °С	Скорость нагрева, °С/сек	Время выдержки, ч
				Скорость охлаждения, °С/сек	Скорость сварки, см/мин	
1	+ 5 min					В воде не охлаждать, только на спокойном воздухе
2 и следующие	+ 5 min					В воде не охлаждать, только на спокойном воздухе
<b>Режимы сварки</b>						
<b>Проход</b>	<b>Процесс сварки</b>	<b>Степень механизации</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Напряжение на дуге, В</b>	<b>Скорость сварки, см/мин</b>	
1	ГОСТ Р ИСО 4063-111	сварка ручная	100...130	24...28		
2 и следующие	ГОСТ Р ИСО 4063-111	сварка ручная	150...180	26...29		
<b>Проход</b>	<b>Род тока</b>	<b>Полярность</b>	<b>Расход газа, л/мин</b>		<b>Положение сварки</b>	
			<b>Защитный</b>	<b>Поддув</b>		
1	DC сварочный ток – постоянный	Обратная, + на электроде			PF, вертикальное снизу вверх	

2 и послед- дующие	DC сварочный ток – постоянный	Обратная, + на электроде		РГ, вертикальное снизу вверх
<b>Дополнительная информация:</b> РА – положение сварки ниже в соответствии с ISO 6947. Процесс сварки ГОСТ Р ИСО 4063-111 – ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом.				
<b>Разработал</b>  _____ / Бобриков Ю.В. /  « ____ » _____ 2021 г.		<b>Согласовано</b> <b>Директор МАЦ</b>  _____ /Даровской Г.В./  « ____ » _____ 2021 г.		

**РОСЖЕЛДОР**  
**Федеральное государственное бюджетное**  
**образовательное учреждение высшего образования**  
**«Ростовский государственный университет путей сообщения»**  
**(ФГБОУ ВО РГУПС)**

**ПРИКАЗ**

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

№ \_\_\_\_\_ /ос

г. Ростов-на-Дону

**Об утверждении состава аттестационной комиссии**

**ПРИКАЗЫВАЮ:**

1 В соответствии с п. 14 Правил аттестации сварщиков на железнодорожном транспорте государств-участников содружества ПР-АС-ВНИИЖТ-2017 (утвержденные решением 57 заседания Совета, протокол от 16-17 октября 2012 г., с изменениями, утвержденными решением 67 заседания Совета, протокол от 19-20 октября 2017 г.) для аттестации сварщиков на \_\_\_\_\_ (указать виды сварки) виды сварки создать аттестационную комиссию с « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г. по « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г. в следующем составе:

**Председатель** - \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.);

**Секретарь комиссии** - \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.):

**Члены комиссии:**

**Квалифицированный инженер по сварке**

\_\_\_\_\_ (ФИО) – (диплом инженера или магистра по специальности «Оборудование и технология сварочного производства» Код ОКСО 150202 (в соответствии с Общим классификатором специальностей по образованию ОК 009-2003), «Оборудование и технология повышения износостойкости и восстановление деталей машин и аппаратов» Код ОКСО 150205, диплом Международного инженера по сварке (IWE) (в соответствии с рекомендациями Международного института сварки IAB-252r3-16/SV-00);

**Член комиссии, аттестованный по пожарно-техническому минимуму**

\_\_\_\_\_ (ФИО) (удостоверение № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.)

**Член комиссии, сертифицированного в соответствии с ИСО 9712 на проведение визуального контроля (VT) не ниже 2 уровня в секторе продуктов - сварные соединения, производственного сектора - железнодорожный транспорт**

\_\_\_\_\_ (ФИО) (сертификат № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.)

**Член комиссии, прошедший проверку знаний Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ**

\_\_\_\_\_ (ФИО) (удостоверение № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.)

Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС \_\_\_\_\_

(Ф.И.О.)

**РОСЖЕЛДОР**  
**Федеральное государственное бюджетное**  
**образовательное учреждение высшего образования**  
**«Ростовский государственный университет путей сообщения»**  
**(ФГБОУ ВО РГУПС)**

**ПРИКАЗ**

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

№ \_\_\_\_\_ /л

г. Ростов-на-Дону

**О зачислении сварщиков**

1. Зачислить на аттестацию сварщиков с « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ :

№ п/п	Ф.И.О., дата рождения	Место работы	Полное обозначение КСС
1	Секисов Демьян Сергеевич	ООО «ТКС»	111 Р FW 2 В t12 РВ ml
2	.....	.....	.....
3	.....	.....	.....

2. Контроль за исполнением приказа оставляю за руководителем МАЦ.

Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

Протокол выполнения тестирования в системе онлайн-обучения  
ФГБОУ ВО РГУПС

[Личный кабинет](#) / [Мои курсы](#) / [Аттестация сварщиков](#)

/ [Сварка дуговая плавлением электродом в инертном газе, сварка дуговая сплошной проволокой в среде защитного газа, сварка дуговая в инертном газе вольфрамовым электродом \(131, 135м, 135с, 136, 141, 114\)](#)

/ [131, 135м, 135с, 136, 141 v1](#)



[Владимир Вячеславович Шохин](#)

**Тест начат** Среда, 8 Сентябрь 2021, 10:12

**Состояние** Завершено

**Завершен** Среда, 8 Сентябрь 2021, 10:26

**Прошло** 14 мин. 38 сек.

**времени**

**Оценка** 16,67 из 20,00 (83%)

Вопрос 1

Верно

Баллы: 1,00 из 1,00

Укажите соответствие:

«+» на изделии, «-» на электроде

Прямая полярность



«-» на изделии, «+» на электроде

Обратная полярность



Правильный ответ: «+» на изделии, «-» на электроде → Прямая полярность, «-» на изделии, «+» на электроде → Обратная полярность

Верно

Баллы за эту попытку: 1,00/1,00.

ИСТОРИЯ ОТВЕТОВ

Шаг	Время	Действие	Состояние	Баллы
1	8/09/21, 10:12	Начало	Не завершено	
2	8/09/21, 10:12	Сохранено: «+» на изделии, «-» на электроде -> Прямая полярность; «-» на изделии, «+» на электроде -> Обратная полярность	Не завершено	
3	8/09/21, 10:26	Попытка завершена	Верно	1,00



---

---

## ПРОТОКОЛ ПИСЬМЕННОГО ТЕСТИРОВАНИЯ

Процесс сварки: 111 – ручная дуговая сварка плавящимся электродом

Ф.И.О. сварщика \_\_\_\_\_

Дата и время проведения теоретического экзамена \_\_\_\_\_

**1 Род тока при ручной дуговой сварке определяется:**

- а) маркой электродов;
- б) толщиной свариваемого металла;
- в) видом сварного соединения;
- г) скоростью сварки

**2 При сварке постоянным током обратной полярности глубина провара ....., чем при сварке постоянным током прямой полярности.**

- а) меньше
- б) больше
- в) приблизительно одинакова
- г) значительно меньше

**3 Сварка с повышенной скоростью плавления электродов осуществляется**

- а) постоянном токе обратной полярности
- б) постоянном токе прямой полярности
- в) переменном токе прямой полярности
- г) переменном токе обратной полярности

**4 Электродные покрытия выполняют три основные функции (ВОЗМОЖНО НЕСКОЛЬКО ВАРИАНТОВ)**

- а) стабилизацию горения дуги
- б) десульфатацию введением элементов
- в) защиту расплавленного металла от кислорода и азота воздуха
- г) рафинирование серы и фосфора
- д) легирование наплавленного металла

**5.....**

**Результат Сдал/Не сдал**

**С результатами тестирования ознакомлен \_\_\_\_\_**

**Аттестационная комиссия:**

**Дата**





**РОСЖЕЛДОР**  
 Федеральное государственное бюджетное образовательное  
 учреждение высшего образования  
 «Ростовский государственный университет путей сообщения»  
 (ФГБОУ ВО РГУПС)

пл. Ростовского Стрелкового Полка Народного Ополчения, д. 2, г. Ростов-на-Дону, 344038  
 Тел. (863) 272-65-47, Факс (863) 255-32-83, 24506-13, E-mail: [macs@rgups.ru](mailto:macs@rgups.ru)  
 Лицензия на право осуществления образовательной деятельности 90Л01 № 0009156, пер. № 2118  
 Аттестат Росаккредитации № RA.RU/21PC69 выдан 29 января 2016 г.

**ПРОТОКОЛ**  
**аттестационного испытания сварщика**

Обозначение(я): \_\_\_\_\_

**1 Номер технических требований  
 к технологии сварки (WPS)**

**2 Общие сведения о сварщике**

**2.1 Фамилия, имя, отчество**

**2.2 Дата рождения**

**2.3 Работодатель**

**2.4 Образование**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**3 Номер правил на испытания**

ПР-АС-ВНИИЖТ-2017

**4 Теоретический экзамен**

Сдал/Не сдал

Практические испытания	Контрольное сварное соединение	Область распространения аттестации
Процесс сварки		
Форма свариваемой детали		
Тип сварного соединения		
Группа(ы) материалов		
Сварочные материалы		
Толщина материала, мм		
Диаметр трубы, мм		
Положение при сварке		
Данные о шве		

Идентификационный номер КСС \_\_\_\_\_

### 5 Результаты испытания КСС ПР-АС-ВНИИЖТ-2017

Вид испытания	Принято/ не принято	Номер и дата документа
Визуальный контроль		Протокол №
Радиографический контроль		
Ультразвуковой		
Изгиб поперечный		Протокол №
Излом		
Капиллярный		
Металлография		
Измерение твердости		

### 6 Заключение аттестационной комиссии: аттестован/ не аттестован

Дата заключения аттестационной комиссии «      »      20      г.

Председатель комиссии

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Квалифицированный инженер-сварщик по специальности «Оборудование и технология сварочного производства»

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Член комиссии по пожарно-техническому минимуму и по охране труда

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Член комиссии по ВИК

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Секретарь

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**СОГЛАСОВАНО**  
Зав. лабораторией НИИЦ ПНКМ  
ОНИИЦ НИЧ

\_\_\_\_\_  
(подпись)

М.П.

Сертификат № \_\_\_\_\_ выдан \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . 20 \_\_\_\_ г.

**Приложение:** протокол тестирования

**СРОК ХРАНЕНИЯ 5 ЛЕТ**

Приложение № 11

**РОСЖЕЛДОР**

Федеральное государственное бюджетное  
образовательное учреждение высшего образования  
«Ростовский государственный университет путей сообщения»  
(ФГБОУ ВО РГУПС)

**ПРИКАЗ**

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

№ \_\_\_\_\_/л

г. Ростов-на-Дону

**О выпуске сварщиков**

В связи с успешным прохождением аттестационных испытаний

**ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Считать аттестованными сварщиков с выдачей сертификатов  
установленного образца:

№ п/п	Ф.И.О., дата рождения	Место работы	№ сертификата
1	Секисов Демьян Сергеевич	ООО «ТКС»	МАЦ-546/17
2	.....	.....	.....
3	.....	.....	.....

2. Контроль за исполнением приказа оставляю за руководителем МАЦ.

Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС \_\_\_\_\_

(Ф.И.О.)

Приложение № 12 (рекомендуемая)



**РОСЖЕЛДОР**  
Федеральное государственное бюджетное  
образовательное учреждение высшего  
образования  
«Ростовский государственный  
университет путей сообщения»  
(ФГБОУ ВО РГУПС)

Межрегиональный аттестационный центр  
(МАЦ)

СЕРТИФИКАТ № \_\_\_\_\_

Дата выдачи « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Фамилия \_\_\_\_\_

Имя \_\_\_\_\_

Отчество \_\_\_\_\_

Дата рождения \_\_\_\_\_ г.

Обозначение(я) \_\_\_\_\_

Номер правил на  
испытания: \_\_\_\_\_

Теоретический

экзамен \_\_\_\_\_

Испытание КСС \_\_\_\_\_

Подпись владельца \_\_\_\_\_

ПР-АС-ВНИИЖТ-2017

Сдал \_\_\_\_\_

Принято \_\_\_\_\_

**Область распространения аттестации в соответствии с  
ПР-АС-ВНИИЖТ-2017**

**Заключение аттестационной комиссии: аттестован**  
**Срок действия сертификата до «** \_\_\_\_ **»** \_\_\_\_ **20**  
 года

Руководитель ФГБОУ ВО РГУПС \_\_\_\_\_

Председатель комиссии \_\_\_\_\_

Секретарь комиссии \_\_\_\_\_

	Область распространения
<b>Процесс сварки</b>	
<b>Форма свариваемой детали</b>	
<b>Тип сварного соединения</b>	
<b>Группа(ы) материалов</b>	
<b>Сварочные материалы (обозначение)</b>	
<b>Защитный газ</b>	
<b>Толщина материала, мм</b>	
<b>Диаметр трубы, мм</b>	
<b>Положение при сварке</b>	
<b>Данные о шве</b>	



Ректору ФГБОУ ВО РГУПС  
Верескуну В.Д.

\_\_\_\_\_ фамилия, имя, отчество

проживающего по адресу \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

### ЗАЯВЛЕНИЕ О ПРИЕМЕ НА АТТЕСТАЦИЮ

Я, \_\_\_\_\_,  
являясь работником \_\_\_\_\_,  
прошу зачислить меня в ФГБОУ ВО РГУПС в период с  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г по « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. для прохождения  
аттестации.

С правилами внутреннего трудового распорядка ФГБОУ ВО РГУПС,  
Уставом ФГБОУ ВО РГУПС, Правилами проживания в общежитии  
ознакомлен(а). Обязуюсь выполнять.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2021 г. \_\_\_\_\_

(подпись)

(Ф.И.О.)

**Приложение № 14**

Ректору ФГБОУ ВО РГУПС  
Верескуну В.Д.

\_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество)

\_\_\_\_\_  
(должность, предприятие)

**ЗАЯВЛЕНИЕ О СОГЛАСИИ НА ОБРАБОТКУ ПЕРСОНАЛЬНЫХ ДАННЫХ**

Я, \_\_\_\_\_,  
(Ф.И.О)

даю согласие ФГБОУ ВО «Ростовский государственный университет путей сообщения» на автоматизированную, а также без использования средств автоматизации обработку персональных данных, а именно совершение действий, предусмотренных п. 3 ч. 1 ст. 3 Федерального закона от 27.07.2006 № 152-ФЗ «О персональных данных», содержащихся в настоящем заявлении, в целях обеспечения соблюдения трудового законодательства и иных нормативных правовых актов, а именно: использовать все нижеперечисленные данные для формирования кадровых документов и для выполнения ФГБОУ ВО РГУПС всех требований трудового законодательства; использовать мои персональные данные (фамилию, имя, отчество, дату рождения) для передачи в головную организацию по сварке и родственным процессам в ОАО «РЖД» (АО «ВНИИЖТ») сведений о результатах аттестации для обработки, экспертизы и внесения в Реестр «Сварка».

О себе сообщаю следующее:

1. Дата рождения \_\_\_\_\_
2. Диплом об образовании (номер, серия) \_\_\_\_\_
3. Адрес регистрации по месту жительства \_\_\_\_\_
- 4 Телефон \_\_\_\_\_

**Об ответственности за достоверность предоставленных сведений предупрежден(а).**

\_\_\_\_\_  
(ФИО) \_\_\_\_\_ «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_  
(подпись)



## Порядок аттестации сварщиков в межрегиональном аттестационном центре ФГБОУ ВО РГУПС с применением дистанционных технологий

### 1 Общие положения

1.1 Настоящий порядок предназначен для проведения аттестации сварщиков в соответствии с Правилами аттестации сварщиков на железнодорожном транспорте ПР-АС-ВНИИЖТ-2017 с применением дистанционных технологий на постоянной основе при аттестации сварщика в условиях и на сварочном оборудовании работодателя.

1.2 Процедуры, изложенные в порядке, осуществляются только совместно с Положением о межрегиональном аттестационном центре ФГБОУ ВО РГУПС и не распространяются на аттестацию сварщиков на натуральных деталях.

1.3 Решение о возможности проведения аттестации с применением дистанционных технологий принимается совместно: Заказчиком и ФГБОУ ВО РГУПС по результатам анализа оборудования и возможностей Заказчика.

Для этого Заказчик должен обладать персональным компьютером или ноутбуком с выходом в сеть «Интернет», веб-камерой с матрицей не ниже 0,3 МП с микрофоном, разрешением видео 640x480, стационарным микрофоном (при необходимости).

Допускается вместо персонального компьютера применять мобильные устройства с выходом в сеть «Интернет». При этом они должны обладать камерой с матрицей не ниже, чем 0,3 МП и динамиками, разрешением видео 640x480.

Для исключения обрыва видеосвязи применяемые устройства должны быть заменяемы у обеих сторон.

1.4 В качестве платформы для осуществления взаимодействия между Заказчиком и ФГБОУ ВО РГУПС могут быть различные Интернет-ресурсы и платформы, находящиеся в свободном доступе (например, ЭИОС ФГБОУ ВО РГУПС, Zoom, Skype, WhatsApp и др.).

1.5 Запрещается проводить аттестацию с применением дистанционных для натуральных деталей.

1.6 В случае, если во время аттестационных испытаний произошел технический сбой, который невозможно было устранить в течение длительного времени, аттестация переносится на другое время.

### 2 Порядок работы

2.1 Проведение аттестации с применением дистанционных технологий осуществляется на основании заявки (приложение № 21.1), которая

присылается по электронной почте [macs@rgups.ru](mailto:macs@rgups.ru) или любым доступным способом. Одновременно с заявкой предоставляется

- согласие с обработкой персональных данных в т.ч. на видеофиксацию процедуры проведения аттестации (приложение № 21.2).
- сведения о стаже производственной деятельности (справка в произвольной форме в электронном виде, заверенная подписью ответственного лица и печатью или с помощью электронной подписи)
- сведения о прохождении медицинской комиссии (справка в произвольной форме в электронном виде, заверенная подписью ответственного лица и печатью или с помощью электронной подписи);
- копию документа об образовании;
- копию документа, подтверждающего прохождение проверки знаний по электробезопасности;
- цветную фотографию (размер 3x4) – в электронном виде.

2.2 На основании заявки заключается договор об аттестации сварщиков.

2.3 Представитель ФГБОУ ВО РГУПС договаривается о времени проведения теоретических и практических испытаний с Заказчиком, составляет расписание (приложение № 21.3), уведомляет членов аттестационной комиссии, которая утверждена приказом по университету за 7 дней до начала испытаний. Одновременно по электронной почте с уведомлением по телефонной связи о времени проведения аттестации уведомляется Заказчик. В случае, если Заказчиком выступает Организация, ответственность за информирование о предстоящей аттестации сварщиков ложится на Предприятие.

Допускается в один день проводить теоретический экзамен и практические испытания.

2.4 До начала аттестационных испытаний Заказчик представляет любым удобным способом:

- сведения о применяемом сварочном оборудовании при сварке КСС: наименование, марка, дата выпуска, инв. №., фотографию, сведения о поверке средств измерений сварочного электрооборудования;
- сертификат на сварочные материалы для сварки/наплавки КСС (скан-копия высылается на электронную почту [macs@rgups.ru](mailto:macs@rgups.ru)).

2.5 Теоретический экзамен может сдаваться при помощи электронно-образовательных информационных систем ФГБОУ ВО РГУПС (далее ЭИОС) или в письменном виде.

При разработке и хранении материалов теоретического экзамена обеспечивается конфиденциальность их содержания.

Минимум за три дня до сдачи теоретического экзамена по электронной почте высылается инструкция по работе в ЭИОС, представляются логин и пароль для пробной работы в ней.

Требования к вопросам, выносимым на экзамен, в соответствии с п. 4.9 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

При сдаче через ЭИОС присутствие всей аттестационной комиссии необязательно, т.к. результат сдачи тестирования формируется автоматически. Минимальное количество присутствующих членов аттестационной комиссии – 2 человека.

Аттестация сварщика с применением дистанционных технологий проводится при обязательной идентификации личности поступающего.

Перед началом сдачи теоретического экзамена, сварщик должен предоставить по видеосвязи удостоверение с фотокарточкой, назвать свое фамилию, имя, отчество. Далее ему выдается логин и пароль, и он приступает к сдаче теоретического экзамена.

Оценка результатов осуществляется автоматически компьютером, критерии прохождения приведены в п. 4.9 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

При сдаче теоретического экзамена с применением письменных тестов, в назначенное время, в соответствии с расписанием (приложение № 21.3), Заказчик получает ссылку на облачное пространство в сети «Интернет», откуда можно скачать вопросы к теоретическому экзамену.

После скачивания, распечатывания протоколов теоретического экзамена (приложение № 10) ответственный сотрудник Заказчика, с согласия аттестационной комиссии, приглашает сварщиков на сдачу теоретического экзамена.

Перед началом сдачи письменного теста, сварщик должен предоставить по видеосвязи удостоверение с фотокарточкой, назвать свое фамилию, имя, отчество.

По окончании тестирования, сварщик передает протокол письменного тестирования ответственному сотруднику Заказчика, который сканирует его и помещает в облачное пространство в сети «Интернет». Доступ к указанному облачному пространству отменяется, полученный файл скачивается, дается оценка теоретическому экзамену.

Оценка результатов осуществляется в соответствии с п. 4.9 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

В случае успешного прохождения теоретического экзамена, сварщик допускается к практическим испытаниям.

2.6 Очередность сдачи практического экзамена сварщиками определяется Заказчиком. Одновременно практический экзамен может сдавать только один сварщик.

Практическое испытание сварщика проводят на контрольных сварных соединениях (далее – КСС) в соответствии с требованиями WPS или технологических инструкций, утвержденных установленным порядком.

Перед началом практического экзамена аттестационная комиссия по видеосвязи должна убедиться, что сварка КСС осуществляется на заявленном оборудовании.

Далее сварщик показывает свое служебное удостоверение с фотокарточкой и приступает к сборке КСС в соответствии с п. 4.11 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

По ее окончании, комиссия контролирует правильность выполнения и дает разрешение на сварку КСС.

Учитывая повышенные требования охраны труда при проведении сварочных работ, а также учитывая негативное воздействие сварочной дуги, допускается полностью не снимать процесс сварки КСС, а только первые 20 секунд его начала.

После выполнения КСС, сварщик должен продемонстрировать его по видеосвязи и нанести маркировку в соответствии с п. 4.11 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

Далее КСС передается ответственному сотруднику Заказчика для отправки любым доступным способом в лабораторию ФГБОУ ВО РГУПС. Способ отправки КСС должен обеспечивать прослеживаемость передвижения образца от Заказчика в ФГБОУ ВО РГУПС. Одновременно с КСС высылаются оригиналы необходимых документов.

2.7 Полученные КСС проходят испытания в лаборатории. При положительных результатах аттестации оформляется документация в соответствии с п. 4.12 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

В случае отрицательного результата испытаний КСС в протокол аттестационного испытания сварщика вводится запись «Не принято» в соответствующий вид испытания и номер, дата документа, подтверждающего результаты испытания.

Если установлено, что причиной несоответствия КСС требованиям Правил ПР-АС-ВНИИЖТ-2017 является неисправное сварочное оборудование, металлургические или другие внешние факторы, а не недостаточная квалификация сварщика, то требуется повторное практическое испытание после устранения выявленной причины. Повторное испытание не может проводиться с применением дистанционных технологий.

Если установлено, что несоответствие КСС требованиям настоящих Правил связано с недостаточной квалификацией сварщика, то сварщик не допускается к повторному практическому испытанию без прохождения соответствующей переподготовки. Срок переподготовки должен быть не менее одного месяца, но и не более трех месяцев.

2.8 Видеозаписи аттестационных испытаний хранятся: в течение всего периода действия сертификата (для лиц, прошедших аттестацию); в течение одного календарного года (для лиц, не прошедших аттестацию).

2.9 При грубых нарушениях сварщиком во время проведения аттестационных испытаний с использованием дистанционных технологий порядка проведения аттестации, аттестационная комиссия составляет акт.

Электронная копия указанного акта направляется Заказчику. Сварщик, в отношении которого составлен указанный акт, признается не прошедшим аттестацию.

2.10 Порядок рассмотрения жалоб и апелляций в этом случае осуществляется в соответствии с п. 4.16 и 4.17 Положения о МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС.

ЗАЯВКА № \_\_\_\_\_

на проведение аттестации сварщика с применением дистанционных технологий

**1 Сведения о заявителе аттестации сварщика**

Заявитель (Работодатель)	
ИНН	
Адрес места нахождения	
Телефон	
Факс	
E-mail	

просит Экзаменующий орган провести аттестацию сварщика

Фамилия, Имя, Отчество	
Дата рождения	
Телефон	
E-mail	
Образование и квалификация	
Место работы	

на соответствие требованиям: ПР-АС-ВНИИЖТ-2017

**Заявляемая область аттестации:**

Процесс сварки	
Форма свариваемой детали	
Тип сварного соединения	
Группа(ы) материалов	
Сварочные материалы	
Защитный газ	
Толщина материала, мм	
Внешний диаметр трубы, мм	
Положение при сварке	
Данные о шве	

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с проведением теоретического экзамена и практических испытаний, выдачей сертификата (свидетельства) аттестации сварщика; обеспечить стабильную видеосвязь с использованием сети «Интернет» при проведении практического и теоретического экзамена.

Заявитель подтверждает прохождение медицинского осмотра и предъявил медицинское заключение об отсутствии противопоказаний для работы в заявляемой области аттестации.

**Приложение:**

1. Согласие с обработкой персональных данных в т.ч. на видеофиксацию процедуры проведения аттестации.

2. Сведения о стаже производственной деятельности (в электронном виде)

3. Сведения о прохождении медицинской комиссии (в электронном виде)

4. Цветную фотографию (размер 3x4) – в электронном виде

5. Справка о банковских реквизитах предприятия-заявителя

Руководитель организации \_\_\_\_\_

(подпись)

(ФИО)

М.П.

## Приложение № 15.2

Ректору ФГБОУ ВО РГУПС  
Верескуну В.Д.

\_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество)

\_\_\_\_\_  
(должность слушателя)

### ЗАЯВЛЕНИЕ О СОГЛАСИИ НА ОБРАБОТКУ ПЕРСОНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

Я, \_\_\_\_\_,  
(Ф.И.О)

даю согласие ФГБОУ ВО «Ростовский государственный университет путей сообщения» на автоматизированную, а также без использования средств автоматизации обработку персональных данных, а именно совершение действий, предусмотренных п. 3 ч. 1 ст. 3 Федерального закона от 27.07.2006 № 152-ФЗ «О персональных данных», содержащихся в настоящем заявлении, в целях обеспечения соблюдения трудового законодательства и иных нормативных правовых актов, а именно: использовать все нижеперечисленные данные для формирования кадровых документов и для выполнения ФГБОУ ВО РГУПС всех требований трудового законодательства; передавать мои персональные данные (фамилию, имя, отчество, год рождения) в реестр аттестованных сварщиков АО «ВНИИЖТ», проводить видеофиксацию процедур аттестации с моим участием.

О себе сообщаю следующее:

1. Дата рождения \_\_\_\_\_

2. Диплом об образовании (номер, серия) \_\_\_\_\_

3. Адрес регистрации по месту жительства \_\_\_\_\_

4 Телефон \_\_\_\_\_

**Об ответственности за достоверность предоставленных сведений предупрежден(а).**

\_\_\_\_\_ «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_  
(ФИО) (подпись)

Приложение 15.3

УТВЕРЖДАЮ

Директор МАЦ

Даровской Г.В.

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Расписание теоретического экзамена и практических испытаний при аттестации сварщиков

Наименование испытаний	Дата	День недели	Время	Система для проведения аттестации	Ссылка	Пароль, логин (при необходимости)
Теоретический экзамен	17.09.2020	четверг	10-05	Zoom	Геннадий Даровской приглашает вас на запланированную конференцию: Zoom. Тема: Конференция Zoom Геннадий Даровской Время: 17 сент 2020 10:05 AM Москва Подключиться к конференции Zoom <a href="https://us04web.zoom.us/j/3786414666">https://us04web.zoom.us/j/3786414666</a> Идентификатор конференции: 378 641 4666"	Пароль: 12345678
Практические испытания	Заполняется аналогично					



Оформляется на фирменном бланке предприятия-заказчика

**ПРОТОКОЛ**  
**испытаний контрольного сварного соединения в соответствии с**  
**нормативно-технической документацией на изготовление или ремонт**

Дата \_\_\_\_\_

Город \_\_\_\_\_

Состав комиссии:

- 1 \_\_\_\_\_  
 2 \_\_\_\_\_  
 3 \_\_\_\_\_

Контрольное сварное соединение \_\_\_\_\_ № детали (единицы  
 подвижного состава \_\_\_\_\_

Нормативная документация \_\_\_\_\_

Процесс сварки \_\_\_\_\_

Сварочный материал \_\_\_\_\_

Тип сварного соединения: N \_\_\_\_\_

Защитный газ/флюс \_\_\_\_\_

Оборудование \_\_\_\_\_

ФИО аттестуемого \_\_\_\_\_

Результаты испытаний

Метод	Результат	Средства измерений
Внешний осмотр и измерение		
Ультразвуковой контроль		
Магнитный контроль		
Измерение твердости		

Специалист по НК \_\_\_\_\_ сертификат № \_\_\_\_\_  
 (ФИО) (подпись)

Комиссия

\_\_\_\_\_ (должность) \_\_\_\_\_ (ФИО) \_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (должность) \_\_\_\_\_ (ФИО) \_\_\_\_\_ (подпись)

\_\_\_\_\_ (должность) \_\_\_\_\_ (ФИО) \_\_\_\_\_ (подпись)

**Порядок хранения электронных документов в  
МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС**

1 В МАЦ ФГБОУ ВО РГУПС в электронном виде допускается хранить следующие документы:

- сведения об образовании, сведения о прохождении медицинской комиссии у работодателя, сведения о стаже производственной деятельности в области сварочного производства, сведения о прохождении проверки знаний по электробезопасности, сведения о прохождении проверки знаний требований охраны труда;
- скан-копии протоколов, сертификатов, протоколов лабораторных испытаний, протоколов аттестационных испытаний, протоколов тестирования;
- видеозаписи аттестации сварщиков.

2 Файлы допускается хранить как на внешнем физическом носителе, так и в облачном пространстве в неизменяемом виде, исключаям постороннее вмешательство в форму и содержание.

3 Электронные документы объединяются в папки «Документы» и «Медиа», которые имеют структуру, представленную на рис. П 18.1.

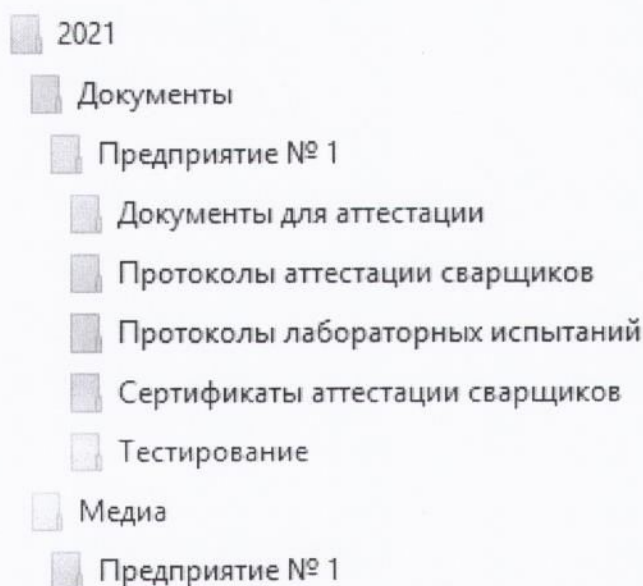


Рис. П 18.1 Иерархическая структура документов для хранения на внешнем носителе

Иерархическая структура папок должна обеспечивать классификацию документов, быстроту и легкость поиска.

На верхнем уровне иерархической структуры создается папка с именем 202\_\_ (год, за который хранятся документы).

На втором уровне располагаются дела - папки «Документы» и «Медиа», которые в свою очередь содержат папки третьего уровня – наименования

предприятий («Предприятие № 1»). Папки «Предприятие № 1», «Предприятие № 2» (на рис. П18.1 не указана) и т.д.

На четвертом иерархическом уровне находятся папки:

- «Документы для аттестации» - для хранения документов по аттестации сварщиков (сведения об образовании, сведения о прохождении медицинской комиссии у работодателя, сведения о стаже производственной деятельности в области сварочного производства, сведения о прохождении проверки знаний по электробезопасности, сведения о прохождении проверки знаний требований охраны труда);
- «Протоколы аттестации сварщиков» - скан-копии протоколов по аттестации сварщиков;
- «Протоколы лабораторных испытаний» - скан-копии протоколов лабораторных испытаний;
- «Сертификаты аттестации сварщиков» - скан-копии сертификатов аттестации сварщиков;
- «Тестирование» - протоколы тестирования в электронном виде;

В папках второго и третьего иерархического уровней «Медиа»→ «Предприятие №1» содержатся видеозаписи процедур аттестации для конкретного предприятия. Имя файла видеозаписи должно иметь следующую структуру: «Наименование предприятия год (номер части)». Например,: СЛД Тимашевск-Кавказский 2021 (1).

Пример построения иерархической структуры представлен на рис. П 18.2.

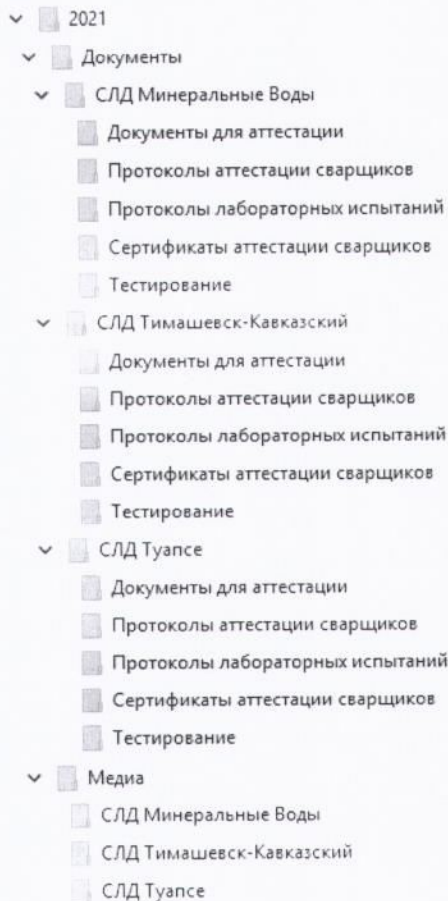


Рис. П 18.2 Пример построения иерархической структуры документов для хранения на внешнем носителе

4 Обновление информации на рабочем носителе осуществляется один раз в три дня. Ответственные лица за обновление информации - директор МАЦ и делопроизводители.

5 Хранение носителя осуществляется в сейфе, закрытом на замок, доступ к которому есть только у руководителя.

6 Не реже, чем один раз в два года проводить технический контроль физического состояния носителей электронных документов и воспроизводимости электронных документов. В случае появления более совершенных носителей информации необходимо перезаписать на них весь электронный архив.

7 Каждый носитель подписывается. Обложка носителя информации должна содержать (рис. П 18.3):

- наименование организации (полное, сокращенное);
- отметка о статусе экземпляра электронных документов: «Осн.» (основной) или «Раб.» (рабочий);
- крайние даты документов электронного дела;
- дополнительные отметки об ограничении доступа к документам (при необходимости).

Федеральное государственное образовательное  
учреждение высшего образования  
«Ростовский государственный университет путей сообщения»  
(ФГБОУ ВО РГУПС)  
Межрегиональный аттестационный центр

## **АРХИВ ДОКУМЕНТАЦИИ**

**Экземпляр: основной**

**Крайние даты: 01.01.2021-30.06.2021**

**ЭКЗЕМПЛЯР СОДЕРЖИТ  
ПЕРСОНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ РАБОТНИКОВ**

8 Срок хранения документов по аттестации в электронном виде 5 лет.