

Информация для Клиентов

ОБЗОР СХЕМЫ СЕРТИФИКАЦИИ AEW-SS-02 rev.7**ОПЕРАТОРОВ И НАЛАДЧИКОВ ОБОРУДОВАНИЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ**

Настоящий документ является сокращенной версией Схемы сертификации, пред назначенной для публичной информации.

Для получения полной версии Схемы сертификации просим обращаться по адресу info@aew.ee

1. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Заказчик – физическое или юридическое лицо (как правило, работодатель обозначенной персоны), вторая сторона по договору, производящая заказ сертификации и оплату оказанных услуг.

Заявитель – физическое лицо, лично ходатайствующее о своей сертификации.

Кандидат – Заявитель, документы которого отвечают предварительным условиям и который допущен к сертификационному процессу.

Сертифицированное лицо – Кандидат, успешно выдержавший аттестационные испытания и получивший сертификат.

Оператор сварки - лицо, которое контролирует или регулирует любые параметры сварки во время механизированной сварки или автоматической сварки (ISO 14732:2025, п.3.3)

Наладчик оборудования - лицо, которое настраивает сварочную установку для механизированной сварки или автоматической сварки (ISO 14732:2025, п.3.4).

Механизированная сварка - сварка, при которой требуемые параметры сварки поддерживаются механическими или электронными средствами. Во время сварки возможна ручная регулировка параметров сварки оператором (ISO 14732:2025, п.3.1)

Автоматическая сварка - сварка, при которой все операции в процессе сварки выполняются без вмешательства оператора. Ручная регулировка параметров сварки оператором во время сварки невозможна. (ISO 14732:2025, п.3.2)

2. ОПИСАНИЕ РАБОТЫ И ЗАДАЧ, ОБЛАСТЬ ДЕЙСТВИЯ, МЕТОДЫ КВАЛИФИКАЦИИ И ДИАПАЗОНЫ СЕРТИФИКАЦИИ.

Сертификация операторов сварки и наладчиков оборудования (далее «оператор» и «наладчик») механизированной и автоматической сварки подтверждает способность лица правильно обращаться со сварочным оборудованием и сварочными материалами и применять правильные приемы сварки, позволяющие обеспечить получение качественных сварных соединений.

Описание работы и задачи

- **Оператор** - выполнение неразъемных сварных соединений металлических материалов с применением оборудования для полностью механизированной или автоматической сварки;

- **Наладчик** - настройка сварочного оборудования для полностью механизированной или автоматической сварки металлических материалов.

Область действия, методы квалификации и диапазоны сертификации определены применяемым квалификационным стандартом:

EVS-EN ISO 14732:2025 Keevituspessoal. Keevitusoperaatorite ja keevitusseadistajate kvalifitseerimine metallsete materjalide mehhaseeritud ja automaatkeevitamisel.

Сварочный персонал. Квалификационные испытания операторов и наладчиков сварки для полностью механизированной и автоматизированной сварки металлических материалов.

Диапазоны сертификации

Для операторов/наладчиков механизированной сварки включают в себя следующие переменные:

- процесс сварки;
- метод контроля за процессом: прямой или дистанционный;
- способ контроля за стыком: ручная регулировка или автоматическое отслеживание;
- способ контроля за длиной дуги: ручная регулировка или автоматический контроль;
- тип применяемой сварочной установки;
- одно- или многопроходная техника сварки;
- пространственное положение сварки (только для орбитальной сварки);
- использование сварочных подкладок;
- использование расплавляемых вставок.

Для операторов/наладчиков автоматической сварки включают в себя следующие переменные:

- процесс сварки;
- тип применяемой сварочной установки;
- одно- или многопроходная техника сварки (только для наладчиков сварки).

Методы квалификации.

Квалификационные испытания и критерии приемлемости основываются на испытании контрольных сварных соединений в соответствии с одним из следующих методов, определенных в стандарте EVS-EN ISO 14732:2025:

а) Метод 1 – для стыковых и угловых швов в соответствии со стандартами

- ISO 9606-1 для сталей;
- ISO 9606-2 для алюминия и алюминиевых сплавов
- ISO 9606-3 для меди и медных сплавов

б) Метод 4 - для квалификационных испытаний, основанных на тестировании пред-производственных или производственных контрольных сварных соединений, тестирование и критерии приемлемости должны соответствовать Методу 1.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАЯВИТЕЛЯМ

Услуги по сертификации операторов и наладчиков доступны всем лицам, удовлетворяющим следующим критериям:

а) не более, чем за 6 месяцев до подачи заявления на сертификацию успешно закончил обучение по специальности сварщик в специализированном учебном заведении или на специальных учебных курсах - *документ об окончании обучения (диплом, свидетельство) должен подтверждать факт обучения по сварочному процессу, заявляемому к сертификации*

или

предоставил сертификат оператора сварки или сварщика о предыдущей квалификации на тот же процесс сварки, который заявлен для новой сертификации (остальные диапазоны сертификации, указанные в Таблице 1, могут отличаться) - *сертификат должен быть действующим или его срок действия истек не более, чем за 6 месяцев до подачи заявления на новую сертификацию*

или

имеет опыт работы по сварке в заявляемой к сертификации области не менее 1 года, при этом непрерывный в течение последних 6 месяцев (требуется документальное подтверждение работодателя Заявителя);

б) возраст Заявителя не моложе 18 лет;

в) знает устройство и принципы работы применяемого сварочного оборудования и имеет навыки работы на нем (настройка режимов, контроль исправности, обслуживание);

умеет интерпретировать и понимает требования WPS (спецификация процесса сварки);

понимает требования качества к сварочным работам;

знает дефекты сварки, причины их возникновения и методы предупреждения;

знает и выполняет приёмы безопасного ведения работ;

г) состояние здоровья Заявителя соответствует минимальным требованиям, установленным законодательством для деятельности, в которой он ходатайствует в сертификации; ответственность за состояние здоровья кандидата лежит на работодателе.

4. ПРЕДПОСЫЛКИ К СЕРТИФИКАЦИИ

а) основанием к рассмотрению служит заявка по форме [**AEW-F-03**](#);

б) Заявитель согласен выполнять требования типовых условий сертификации [**AEW-STT-01**](#) и схемы сертификации;

в) Заявитель корректно заполнил и подписал ходатайство о сертификации по форме [**AEW-F-04**](#);

г) Заявитель согласен со стоимостью работ по сертификации и гарантирует оплату услуг AEW MTÜ, независимо от результата сертификации.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАЯВЛЕНИЮ НА СЕРТИФИКАЦИЮ

Заказчик может направить заявку на сертификацию в орган сертификации AEW MTÜ, любым удобным для него способом (электронным сообщением, почтой или принести в [**офис AEW MTÜ**](#)).

Для оформления заказа на сертификацию необходимо представить следующие документы:

а) Договор-заказ по форме [**AEW-F-03**](#) за подписью Заказчика сертификации (сторона, оплачивающая услуги сертификации); все предусмотренные для заполнения Заказчиком поля должны быть заполнены;

б) личное ходатайство Заявителя (сертифицируемого лица) по форме [**AEW-F-04**](#); все предусмотренные для заполнения Заявителем поля должны быть заполнены;

в) копию листа с личными данными из документа, удостоверяющего личность Заявителя (ID карта или паспорт).

NB! На экзамене должен быть предоставлен оригинал документа;

г) копии документов, подтверждающих прохождение Заявителем начального обучения и/или копию сертификата о предыдущей квалификации на тот же процесс сварки;

- e) документы, подтверждающие имеющийся производственный опыт работы по сварке в заявляемой к сертификации области не менее 1 года (непрерывный в течение последних 6 месяцев). Подтверждается подписью работодателя в договор-заказе (AEW-F-03). В тех случаях, когда Заказчиком сертификации является сам Заявитель (Заявитель оплачивает сертификацию), должна быть предоставлена соответствующая справка от работодателя (в свободной форме) или другие подтверждающие документы;
- f) WPS (Welding Procedure Specification) или pWPS (preliminary Welding Procedure Specification);
- g) сертификаты качества на основной материал, сварочные присадки, сварочные газы и флюсы.

6. ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ ПРОЦЕСС, ОЦЕНКА И РЕШЕНИЕ О СЕРТИФИКАЦИИ

Экзаменационный процесс

Общий состав экзаменов и тестов определяется применяемым стандартом квалификации и включает:

- a) теоретический экзамен – рекомендуемый экзамен, выполняется по специальному запросу Заказчика.
- b) функциональный тест (проверка знаний функций и обслуживания сварочной установки) – обязательный экзамен
- c) практический тест – обязательный экзамен

Теоретический экзамен рекомендуется, но не обязателен. Он проводится как возможная опция по специальному запросу Заказчика/Заявителя.

Метод проверки знаний – тест с вариантами вопросов по теории процесса сварки и техники безопасности, оцениваемый с помощью матричной системы. В билеты с тестами включены вопросы, связанные с процессом сварки, заявленным к сертификации.

Один билет содержит 20 вопросов. Для положительного результата экзамена необходимо правильно ответить не менее чем на 12 вопросов.

Функциональный тест, является обязательной частью экзамена.

Проверка выполняется экзаменатором посредством проведения собеседования/интервью с Кандидатом и через наблюдение за управлением оборудованием во время практического теста.

Практический тест, включающий сборку и сварку контрольного сварного соединения, является обязательной частью экзамена. Практический тест проводится непосредственно на предприятии Заказчика, на рабочем месте и на сварочном оборудовании Кандидата.

Содержание практического теста определяется заявлением диапазоном сертификации и применяемым квалификационным стандартом.

Практический тест включает следующие работы и задачи:

- a) идентификация личности Кандидата;
- b) ознакомление Кандидата со схемой сертификации, с его обязанностями и правами во время проведения экзамена;
- c) ознакомление Кандидата с pWPS/WPS, по которой он должен выполнять изготовление контрольного соединения;
- d) проверка сертификатов на основные, присадочные и вспомогательные материалы
- e) проверка соответствия pWPS/WPS заявлением условиям сертификации и требованиям применяемого квалификационного стандарта
- f) проверка соответствия собранного контрольного соединения указаниям pWPS/WPS;
- g) маркировка экзаменационных образцов после сборки;
- h) выполнение Кандидатом сварки контрольного соединения и контроль экзаменатором соответствия параметров и условий сварки, указанным в pWPS/WPS;
- i) визуальный контроль выполненного контрольного соединения и предварительная оценка.

Испытания контрольных сварных соединений

- a) Передача контрольного соединения в независимую, аккредитованную по EVS-EN ISO/IEC 17025, испытательную лабораторию для проведения неразрушающего контроля и/или разрушающих испытаний. Испытания на излом по стандарту EVS-EN ISO 9017 могут быть выполнены и оценены компетентным экзаменатором AEW MTÜ.
- b) Проведение установленных стандартом квалификации испытаний и получение протоколов испытаний.

Теоретический экзамен (если он проводится), функциональный тест и практический тест оцениваются независимо друг от друга. Итоговая оценка определяется по результатам всех частей экзамена.

Если результат отрицательный хотя бы в одной части экзамена, общий результат считается неудовлетворительным. Если кандидат получил отрицательный результат, то в течение 3 месяцев он имеет право пересдать только ту часть экзамена, в которой он провалился.

Если повторная экзаменацонная попытка не была проведена в течение 3 месяцев после первоначального тестирования, процесс сертификации может быть продолжен только путем повторения заказа с выполнением всех тестов.

Обзор результатов и решение о сертификации

- a) анализ и оценка результатов, проведенных в процессе экзамена наблюдений, и результатов всех испытаний на предмет соответствия требованиям применяемым стандартам квалификации;
- b) принятие решения о выдаче сертификата или об отказе в сертификации.

Заказчик и Кандидат информируются о принятом решении в течение 3-х рабочих дней с момента его принятия.

7. ОФОРМЛЕНИЕ И ПЕРЕДАЧА СЕРТИФИКАТА

При положительном решении о сертификации оформляется сертификат оператора по форме [AEW-F-18](#).

Сертификат передается Заказчику предварительно согласованным способом, после проведения оплаты услуг по сертификации. Иные условия передачи сертификата должны согласовываться отдельно.

Действие сертификата начинается от даты сварки контрольного соединения.

Срок действия сертификата устанавливается в соответствии с EVS-EN ISO 14732:2025 п.6.3а) и составляет 6 лет, при условии выполнения работодателем подтверждения квалификации каждые 6 месяцев.

8. НАДЗОР ЗА СЕРТИФИКАЦИЕЙ, ЕЁ ПРИОСТАНОВЛЕНИЕ И АННУЛИРОВАНИЕ

Для продолжения действия сертификации до указанного в нем срока окончания, требуется каждые шесть месяцев подтверждать надлежащую работу сертифицированного лица в области действующей сертификации.

Если сертифицированное лицо или его работодатель не предъявляют документов о надлежащей работе в сертифицируемой области, то действие сертификации приостанавливается до выяснения причин.

Если работодатель сертифицированного лица, как пользователь сертификатом, отказывается от надзора и/или предъявления документов, или если результаты надзора неудовлетворительны, то сертификация аннулируется.

AEW MTÜ выдает сертификаты на один период сертификации, без возможности продления (ре-сертификации).

В сертификате делается ссылка на п.6.3а) стандарта EVS-EN ISO 14732:2025.

После окончания срока действия сертификата требуется новая сертификация с проведением экзаменов на условиях первичной сертификации.

Изменение области действия сертификации требует проведения новых экзаменов.

9. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СЕРТИФИКАТОВ, ЛОГОТИПОВ И ЗНАКОВ

Сертифицированное лицо обязуется выполнять следующие требования:

- a) ссылаться на сертификат можно только в связи с сертифицированной областью, отмеченной в сертификате;
- b) не допускается применение сертификата способом, который может повредить интересам и репутации AEW MTÜ;
- c) запрещаются заявления по поводу сертификации, которые можно считать ошибочными, недопустимыми или вводящими в заблуждение;
- d) прекратить любые ссылки на проведенную сертификацию, если она приостановлена или аннулирована.

В случаях заблуждающей и ошибочной ссылки на сертификацию и использования логотипа в рекламах, каталогах, изданиях и прочих материалах возможна реакция всеми возможными методами, и применяются различные меры, например, приостановление или аннулирование действия сертификации, а в случае необходимости, юридическое вмешательство.

10. АПЕЛЛЯЦИИ И ЖАЛОБЫ

Апелляции, связанные с решением о сертификации:

В случае несогласия с решением о сертификации Заявитель имеет право в течение 30 календарных дней, начиная от даты принятия решения о сертификации, направить в AEW MTÜ апелляцию.

Подача апелляции не приостанавливает действие принятого решения.

Апелляция составляется в свободной форме, и она должна содержать, как минимум:

- a) фамилию, имя апеллянта или наименование организации подателя апелляции;
- b) дату подачи апелляции;
- c) контактное лицо;
- d) ссылку на договор-заказ на сертификацию;
- e) содержание апелляции (со ссылкой на нормативный документ);
- f) подпись апеллянта.

К рассмотрению принимается апелляция, поданная на бумажном носителе и заверенная оригинальной подписью заявителя или в электронном виде, заверенная электронной подписью заявителя.

AEW MTÜ в течение трех рабочих дней письменно информирует апеллянта о получении апелляции.

Апелляцию рассматривает Комиссия по апелляциям AEW MTÜ.

Срок рассмотрения апелляции составляет до 30 календарных дней от даты получения апелляции (в исключительных случаях может быть продлен еще на 30 дней с уведомлением апеллянта).

Решение по апелляции направляется Заявителю в течение 3 рабочих дней.

Жалобы, связанные в процессом сертификации:

Если заявляющая сертификацию сторона, имеет претензии к действиям сотрудников AEW MTÜ или к качеству услуг, предоставляемых AEW MTÜ, то она может подать жалобу.

Жалобы подаются в свободной письменной или электронной форме любым удобным для подателя жалобы способом. Жалобы могут подавать как заявитель сертификации, так и другие задействованные в процессе лица и организации в течение 30 календарных дней от даты случая, по которому подается жалоба.

Извещение о получении AEW MTÜ жалобы высылается в течение трёх рабочих дней.

Жалоба должна быть понятной и относящейся к существу.

Жалобу составляют в письменном виде, и она должна содержать, как минимум:

- a) фамилию, имя или наименование организации подателя жалобы;
- b) причину подачи жалобы;
- c) контактное лицо;
- d) ссылку на договор-заказ на сертификацию;
- e) содержание жалобы;
- f) подпись жалобщика.

Учреждение обеспечивает беспристрастное рассмотрение жалобы и своевременный ответ на нее. Срок рассмотрения жалобы составляет до 15 календарных дней со дня ее получения.

Подробнее с порядком подачи и рассмотрения апелляций и жалоб можно ознакомиться на нашем сайте в процедуре [AEW-KP-04](#).

11. ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН ПРИ СЕРТИФИКАЦИИ

Обязанности Учреждения (AEW MTÜ):

- a) проводить сертификацию компетентно и в соответствии с представленной нормативной документацией;
- b) вести принятую политику независимости, конфиденциальности и беспристрастности;
- c) нести юридическую ответственность и гарантировать всем Заказчикам независимость и беспристрастность сертификации;
- d) обеспечивать строгую конфиденциальность по отношению к информации, полученной в процессе сертификации от третьих лиц или из других источников;
- e) независимо от причин исключать дискриминацию из процесса сертификации;
- f) обеспечивать независимость от любых коммерческих, финансовых, административных и прочих интересов, которые могут повлиять на результат сертификации;
- g) предъявлять Заказчику все данные по дополнительным расходам, возникшим в процессе сертификации;
- h) регулярно проводить идентификацию рисков, которые могут представлять опасность беспристрастности и принимать все возможные меры для их минимизации или устранения;
- i) вести мониторинг работы сотрудников AEW MTÜ в части, касающейся соблюдения требований независимости, конфиденциальности и беспристрастности;
- j) своевременно реагировать на жалобы и апелляции Заказчиков/Заявителей.

9.2. Обязанности Заказчика/Заявителя:

- a) соблюдать схему сертификации и требования надзора;
- b) предъявлять все необходимые для сертификации и надзора документы и обеспечивать правильность содержащихся в них данных;
- c) выполнять требования применения сертификатов;
- d) предъявлять своим Заказчикам сертификаты в полном объёме и без исправлений;
- e) не пользоваться сертификатом способом, который может повредить репутации AEW MTÜ;
- f) не делать по поводу сертификатов вводящих в заблуждение заявлений.