

ОБЗОР СХЕМЫ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРЩИКОВ РУЧНОЙ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

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, 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.

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

Сертификация сварщиков ручной и частично механизированной (полуавтоматической) сварки плавлением 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 - выполнение неразъемных сварных соединений ручной или частично механизированной (полуавтоматической) сваркой плавлением:

- сталей
- алюминия и алюминиевых сплавов
- меди и медных сплавов

следующими методами сварки:

- ручной электродуговой сварки покрытыми электродами (111)
- электродуговой сварки порошковой проволокой без газовой защиты (114)
- полуавтоматической сварки под флюсом (121, 125)
- полуавтоматической сварки в защитных газах (131, 132, 135, 136, 138)
- ручной сварки вольфрамовым электродом в защитных газах (141, 142, 143, 145)
- ручная плазменная сварка (15)
- газовая сварка (311)

Область действия и диапазоны сертификации определяются применяемыми квалификационными стандартами:

EVS-EN ISO 9606-1:2017	Keeritajate kvalifitseerimise katse. Sulakeevitus. Osa 1: Terased <i>Квалификационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали</i>
EVS-EN ISO 9606-2:2005	Keeritajate atesteerimine. Sulakeevitus. Osa 2: Alumiinium ja alumiiniumsulamid <i>Квалификационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 2. Алюминий и алюминиевые сплавы</i>

EVS-EN ISO 9606-3:1999 Keevitajate atesteerimine. Sulakeevitus. Osa 3: Vask ja vasesulamid
*Квалификационные испытания сварщиков. Сварка
плавлением. Часть 3. Медь и медные сплавы*

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАЯВИТЕЛЯМ

Услуги по сертификации сварщиков доступны всем лицам, удовлетворяющим следующим критериям:

- a) 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. **Эта компетенция признается достаточной только для квалификации сварщиков сталей по EVS-EN 9606-1.**

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 течении последних 6 месяцев (требуется документальное подтверждение работодателя Заявителя);

- b) возраст Заявителя не моложе 18 лет;
- c) 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;
- d) 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

- a) основанием к рассмотрению служит заявка по форме [AEW-F-03](#);
- b) Заявитель согласен выполнять требования типовых условий сертификации [AEW-STT-01](#) и схемы сертификации;
- c) Заявитель корректно заполнил и подписал ходатайство о сертификации по форме [AEW-F-04](#);
- d) Заказчик 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:

- a) Договор-заказ по форме [AEW-F-03](#) за подписью Заказчика сертификации (сторона, оплачивающая услуги сертификации); *все предусмотренные для заполнения Заказчиком поля должны быть заполнены;*
- b) личное ходатайство Заявителя (сертифицируемого лица) по форме [AEW-F-04](#); *все предусмотренные*

для заполнения Заявителем поля должны быть заполнены;

- c) копию листа с личными данными из документа, удостоверяющего личность Заявителя (ID карта или паспорт).
NB! На экзамене должен быть предоставлен оригинал документа;
- d) 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 течении 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) практический тест – обязательный экзамен

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

В случае отрицательного результата хотя бы по одной из частей экзаменов, общий результат признается неудовлетворительным.

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

Примечание: при заказе сертификации просим обратить внимание, что для действия сертификата на территории некоторых стран ЕС может потребоваться сдача теоретических экзаменов (например, для действия сертификата EN ISO 9606-1 на территории Германии).

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.

Практический тест, включающий сборку и сварку контрольного сварного соединения, является обязательной частью экзамена.

Содержание практического теста определяется заявленным 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 вовремя проведении экзамена;

- c) ознакомление Кандидата с pWPS /WPS, по которой он должен выполнять изготовление контрольного соединения;
- d) ознакомление с рабочим местом, оборудованием и инструментом и инструктаж по технике безопасности (за исключением случаев, когда экзамены проводятся по месту постоянной работы Кандидата);
- e) выдача заготовок для сварочных контрольных образцов, присадочных и вспомогательных материалов;
- f) проверка сертификатов на основные, присадочные и вспомогательные материалы
- g) проверка соответствия pWPS/WPS заявленным условиям сертификации и требованиям применяемого квалификационного стандарта
- h) выполнение Кандидатом сборки контрольного соединения
- i) проверка соответствия выполненной сборки указаниям pWPS/WPS;
- j) маркировка экзаменационных образцов после сборки;
- k) выполнение Кандидатом сварки контрольного соединения и контроль экзаменатором соответствия параметров и условий сварки, указанным в pWPS/WPS;
- l) 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.

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 течении 3-х рабочих дней с момент его принятия.

7. ОФОРМЛЕНИЕ И ПЕРЕДАЧА СЕРТИФИКАТА

При положительном решении о сертификации оформляется сертификат сварщика по форме [AEW-F-16/St](#) (ISO 9606-1, сталь), [AEW-F-17/Al](#) (ISO 9606-2, алюминий) или [AEW-F-17/Cu](#) (ISO 9606-3, медь).

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.

При условии подтверждения работодателем надлежащей работы через каждые 6 месяцев, сертификация действует в течение следующего периода:

- сертификация по EVS-EN ISO 9606-1:2017 (п.9.3а) - 3 года
- сертификация по EVS-EN ISO 9606-2:2005 - 2 года
- сертификация по EVS-EN ISO 9606-3:1999 - 2 года

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 EVS-EN ISO 9606-1 делается ссылка на п.9.3.a) стандарта.

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 течении 3 рабочих дней.

Жалобы, связанные в процессе 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 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.

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 объеме и без исправлений;
- e) не пользоваться сертификатом способом, который может повредить репутации AEW MTÜ;
- f) не делать по поводу сертификатов вводящих в заблуждение заявлений.