

ИНСТРУКЦИЯ

по оформлению заявки на аттестацию сварщика
на сайте www.naks-komi.ru

1. **Зарегистрируйтесь** (в том случае, если вы не регистрировались ранее)

Нажмите «Зарегистрироваться» при первичном обращении на сайт

АЦ-НАКС-КОМИ

ГЛАВНАЯ О ЦЕНТРЕ УСЛУГИ ПУБЛИКАЦИИ ВЫПИСКА ИЗ РЕЕСТРА САСВ КОНТАКТЫ

Логин:
Пароль:
Войти

Зарегистрироваться

Есть вопросы? Звоните!
(8212) 20-00-14
(8212) 20-00-32
Время работы с 8:00 до 17:00

АТТЕСТАЦИЯ СВАРЩИКОВ

- Общие сведения
- Порядок аттестации
- Перечень документов

ЗАО «АЦ-НАКС-Ками» является членом саморегулируемой организации Некоммерческое партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО НП НАКС) Системы Аттестации Сварочного производства (САСв) Ростехнадзора с 1996 года и оказывает услуги по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.

2. **Заполните регистрационные данные***

*Рекомендуем использовать:

Логин - электронный адрес организации
(а не специалиста, заполняющего в данный момент регистрационные данные)
Пароль – ИНН организации

АЦ-НАКС-КОМИ

ГЛАВНАЯ О ЦЕНТРЕ УСЛУГИ ПУБЛИКАЦИИ ВЫПИСКА ИЗ РЕЕСТРА САСВ КОНТАКТЫ

Регистрация

*Наименование предприятия:
Юридический адрес:
Почтовый адрес:
ИНН/КПП: /
р/сч:
банк:
к/сч:
Руководитель организации:
*Контактное лицо Ф.И.О.:
Телефон, факс:
*E-mail (Логин):
*Пароль:
*Повтор пароля:

* - поля, обязательные для заполнения

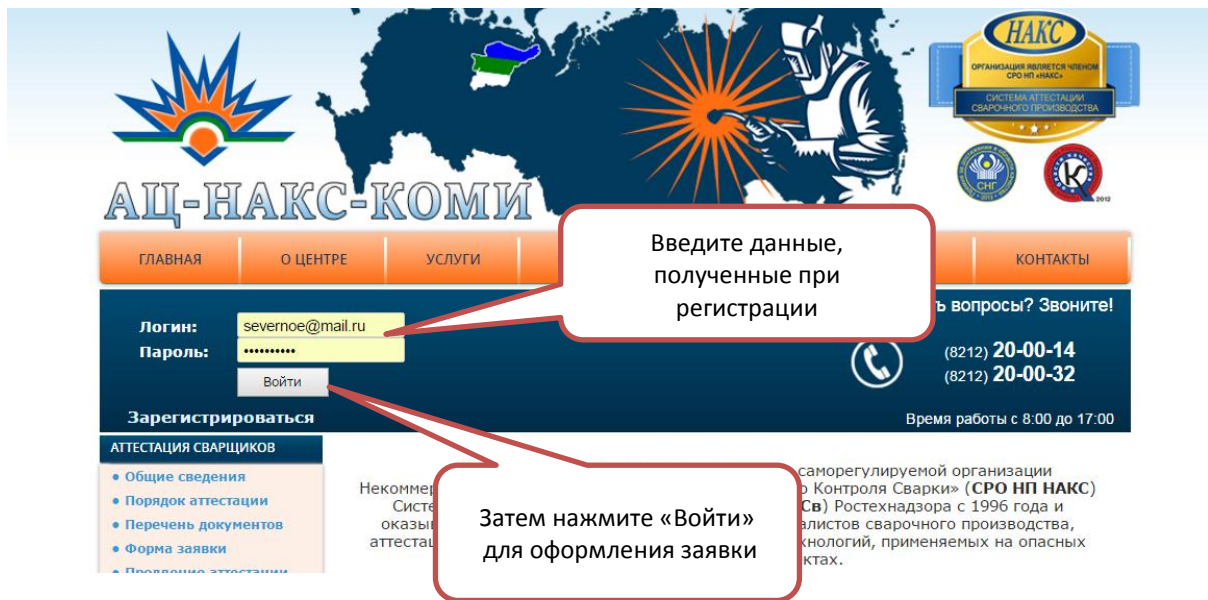
ЗАРЕГИСТРИРОВАТЬСЯ

Введите данные организации

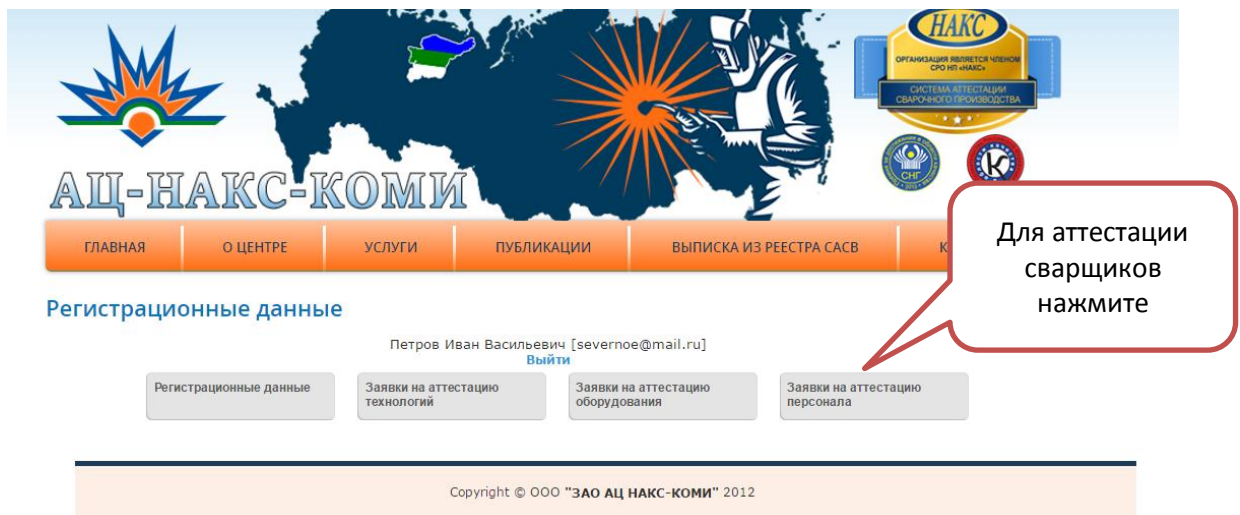
Нажмите «Зарегистрироваться»

3. **Нажмите** кнопку «ЗАРЕГИСТРИРОВАТЬСЯ» после заполнения данных

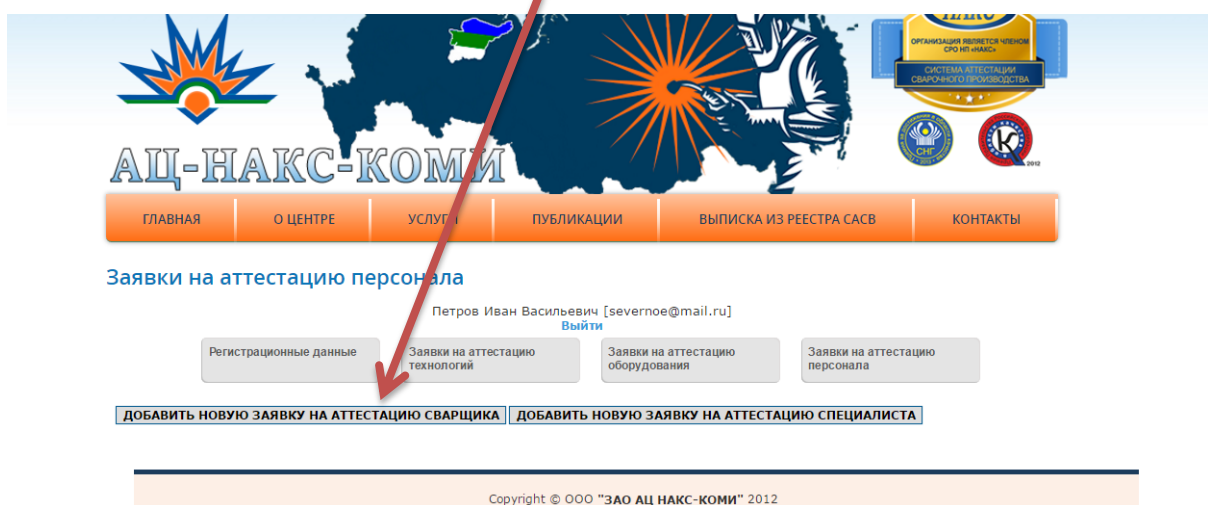
4. После успешной регистрации вы сможете зайти на свою страничку. Для этого нужно ввести логин и пароль, введенные при регистрации:



5. После успешного ввода логина и пароля вы можете **оформлять заявки** на аттестацию сварщиков



6. Выберите команду «ДОБАВИТЬ НОВУЮ ЗАЯВКУ НА АТТЕСТАЦИЮ СВАРЩИКА»



7. Заполните все поля и поставьте необходимые отметки

Заявки на аттестацию персонала

Петров Иван Васильевич [severnoe@mail.ru]
[Выйти](#)

Вид аттестации:

Общие сведения о специалисте

Фамилия:
 Имя:
 Отчество:
 Дата рождения: ДД.ММ.ГГГГ
 Место работы:
 Город:
 Стаж работы по сварке:
 Квалификационный разряд:
 Наличие и уровень профессиональной подготовки: от до
 Специальная подготовка: от

Аттестационные требования

Способ сварки (наплавки):

Заявки на аттестацию персонала

Петров Иван Васильевич [severnoe@mail.ru]
[Выйти](#)

Вид аттестации:

Общие сведения о специалисте

Фамилия:
 Имя:
 Отчество:
 Дата рождения: ДД.ММ.ГГГГ
 Место работы:
 Город:
 Стаж работы по сварке:
 Квалификационный разряд:
 Наличие и уровень профессиональной подготовки: от до
 Специальная подготовка: от

Аттестационные требования

Способ сварки (наплавки):

Группы технических устройств опасных производственных объектов:

- ГО Газовое оборудование
 КО Котельное оборудование
 НГДО Нефтегазодобывающее оборудование
1. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.
 2. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.
 3. Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).
 4. Трубопроводы в пределах УКПГ, КС, НПС, СПХГ, ДКС, ГРС, УЗРГ, ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов.
 5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.
 6. Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте.

8. При вводе данных «Шифр НТД (ПТД) по сварке» вы можете выбрать предложенную нормативную документацию из справочника или самостоятельно напечатать

- 7. Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте (рабочие параметры объектов, не предусмотрены действующей нормативной документацией)
- 8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
- 9. Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
- 10. Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
- 11. Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях.
- 12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее.
- 13. Трубопроводы автоматизированных газо-заполнительных компрессорных станций (АГНКС).
- ОХНВП Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств
- ПТО Подъемно-транспортное оборудование
- СК Строительные конструкции

Дополнительные требования к аттестации:

- ОАО "АК "Транснефть"
- ОАО "Газпром"

Шифр НТД (ПТД) по сварке:

Группа свариваемого материала:

- M01 M04 M07 M22 M32 M41 M62
- M02 M05 M11 M23 M33 M51 M63
- M03 M06 M21 M11 M34 M61 M64
- Дополнительно

выбрать из справочника

10. Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях

11. Н

12. О

13. Т

ОХНВП Оборудо

ПТО Подъемн

СК Строиел

Дополнительные треб

- ОАО "АК "Тран

Шифр НТД (ПТД) по с

Группа свариваемого

Вид свариваемых дет

Тип сварного шва:

Тип соединений:

Диапазон толщины де

Диапазон диаметров д

Положение при сварк

нижнее тавровое (Н2)

горизонтальное (Г)

потолочное стыковое (П1)

вертикальное снизу вверх (Б1)

вертикальное сверху вниз (Б2)

наклонное под углом 45 градусов (Н45)

стыковой (СШ) угловой (УШ)

ос (бп) - односторонняя сварка (без подкладки)

ос (сп) - односторонняя сварка (на подкладке)

от 3 до 12 мм [заполнить в свободной форме](#)

от 28,5 до 325 мм [заполнить в свободной форме](#)

нижнее стыковое и «в лодочку» (Н1) потолочное тавровое (угловые соединения труб) (П2)

нижнее тавровое (Н2) вертикальное снизу вверх (Б1)

горизонтальное (Г) вертикальное сверху вниз (Б2)

потолочное стыковое (П1) наклонное под углом 45 градусов (Н45)

Р, А, Б, РА, РЕ, РС

Требования по оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок

Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству:

Дополнительная информация

выбрать из справочника

Комментарий для аттестационного центра (в заявку не включается):

СОХРАНИТЬ

Тип сварного шва: с термией со стержнем (С+С) труба (Т)

Тип соединений: стыковой (СШ) угловой (УШ)

Диапазон толщины деталей: от 3 до 12 мм [заполнить в свободной форме](#)

Диапазон диаметров деталей: от 28.5 до 325 мм [заполнить в свободной форме](#)

Положение при сварке: нижнее стыковое и «в лодочку» (Н1) потолочное тавровое (угловые соединения труб) (П2) нижнее тавровое (Н2) вертикальное снизу вверх (В1) горизонтальное (Г) вертикальное сверху вниз (В2) наклонное под углом 45 градусов (Н45)

Сварочные материалы: присадочные материалы, электроды и пр.

Требования к наплавкам

Нормативные документы: СП 42-103-2003; ВСН

Дополните

Комментарий для аттестационного центра (в заявку не включается):

СОХРАНИТЬ

Нормативные документы

- СП 42-103-2003 (НД по методике контроля НД по сварке) Проектирование и строительство азотопроводов из полиолефиновых труб и НГДО (3) реконструкция изношенных газопроводов
- РД 153-34.1-003-01 (НД по методике контроля НД по сварке) Сварка, термобработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования НГДО (3)
- РД 03-606-03 (НД по методике контроля НД по сварке) Инструкция по визуальному и измерительному контролю НГДО (3)
- ВСН 006-89 (НД по методике контроля НД по сварке) Строительство магистральных и промышленных трубопроводов. Сварка НГДО (3)
- СТО Газпром 2-2.4-083-2006 (НД по методике контроля НД по сварке) Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов НГДО (3)
- СТО Газпром 2-2.2-136-2007 (НД по методике контроля НД по сварке) Инструкция по технологической сварке при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть 1 НГДО (3)
- СТО Газпром 2-2.2-115-2007 (НД по методике контроля НД по сварке) Инструкция по технологической сварке при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть 1 НГДО (3)
- СП 53-101-98 (НД по методике контроля НД по сварке) Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций НГДО (3)
- СП 42-102-2004 (НД по методике контроля НД по сварке) Проектирование и строительство азотопроводов из металлических труб НГДО (3)

динений и

После заполнения всех данных нажмите «СОХРАНИТЬ»

Тип сварного шва: с термией со стержнем (С+С) труба (Т)

Тип соединений: стыковой (СШ) угловой (УШ)

Диапазон толщины деталей: от 3 до 12 мм [заполнить в свободной форме](#)

Диапазон диаметров деталей: от 28.5 до 325 мм [заполнить в свободной форме](#)

Положение при сварке: нижнее стыковое и «в лодочку» (Н1) потолочное тавровое (угловые соединения труб) (П2) нижнее тавровое (Н2) вертикальное снизу вверх (В1) горизонтальное (Г) вертикальное сверху вниз (В2) наклонное под углом 45 градусов (Н45)

Сварочные материалы: присадочные материалы, электроды и пр.

Требования по оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок

Нормативные документы, регламентирующие проведение контроля и требования к качеству: СП 42-103-2003; ВСН 012-88

Дополнительная информация

Комментарий для аттестационного центра (в заявку не включается):

СОХРАНИТЬ

9. Заявка создана, теперь ее нужно отправить в АЦ для рассмотрения. Для этого рядом с ФИО аттестуемого сварщика в квадратике проставляете галочку и выбираете команду «Отправить выбранные»

АЦ-НАКС-КОМИ

РЕГИСТРАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ: Петров Иван Васильевич [severnoe@mail.ru] Выйти

Заявки на аттестацию технологий | Заявки на аттестацию оборудования | Заявки на аттестацию персонала

Заявка успешно изменена

	ФИО	Аттестация	Параметры аттестации	Дата заявки	Статус заявки	АЦ	
<input checked="" type="checkbox"/>	Морозов Владимир Викторович	сварщик	РД / НГДО(3) / M01	24.05.2016	Создана	СЗР-ЗАЦ	ИЗМЕНИТЬ

УДАЛИТЬ ВЫБРАННЫЕ | КОПИРОВАТЬ ВЫБРАННЫЕ | ОТПРАВИТЬ ВЫБРАННЫЕ

ДОБАВИТЬ НОВУЮ ЗАЯВКУ НА АТТЕСТАЦИЮ СВАРЩИКА | ДОБАВИТЬ НОВУЮ ЗАЯВКУ НА АТТЕСТАЦИЮ СПЕЦИАЛИСТА

Вы можете исправить заявку. Для этого выбираете команду «Изменить»

10. Чтобы просмотреть и распечатать заявку в word нужно нажать на Ф.И.О. кандидата

11. Перед отправкой оригинала заявки в АЦ нужно ее подписать у руководителя и проставить печать организации

Наименование предприятия ООО "Северное сияние"
Юридический адрес 167000, г.Сыктывкар, ул.Московская, д.100
Почтовый адрес 167000, г.Сыктывкар, ул.Московская, д.100
ИНН/КПП 111222334/111222333
р/сч 11111111111111111111
банк Банк Москвы
к/сч 11111111111111111111
Контактное лицо Ф.И.О Петров Иван Васильевич
Кон.города, телефон, факс (812)21234567
E-mail severnoe@mail.ru

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКА

Заявка № _____ Дата _____ г.

1. Общие сведения о сварщике

1.1. Фамилия, имя, отчество: Морозов Владимир Викторович
1.2. Дата рождения: 01.01.1970
1.3. Место работы (наименование, адрес, телефон предприятия): ООО "Северное"
1.4. Стаж работы по сварке: 15 лет
1.5. Квалификационный разряд: 6
1.6. Наличие уровня профессиональной подготовки: отсутствует
1.7. Специальная подготовка: отсутствует

2. Аттестационные требования

2.1. Наименования групп технических устройств опасных производственных объектов:
Нефтедобывающее оборудование (п.3 Промысловые и магистральные газопроводы и коллекторно-проходные трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), ложимых компрессорных станций (ЛКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ))
2.2. Вид аттестации: Первичная
2.3. Шифр НД по сварке: СП 42-103-2003; РД 153-34.1-003-01; РД 03-606-03; ВСН 006-89; СП 42-102-2004
2.4. Способ сварки (наплавки): РД
2.5. Группа, класс и марка свариваемого материала: М01
2.6. Вид свариваемых деталей: Т-П, Л-Т
2.7. Типы сварных швов: СМ, УШ
2.8. Вид соединения: ос (бн), л (сп), лс (бл), лс (ж)
2.9. Диапазон толщин деталей: от 3,0 до 12,0 мм
2.10. Диапазон диаметров деталей: от 28,5 до 325 мм
2.11. Положение при сварке: Н1, Н2, Г, П1, П2, В1, Н45
2.12. Сварочные материалы (электроды, проволока и т.д.): А, Р, РА, РБ, РЦ, Б

3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавок

3.1. Нормативный документ по контролю: СП 42-103-2003; ВСН 006-89; ВСН 012-88

Руководитель предприятия (организации) _____ Петров И.В.
(подпись)
М.П.

Номер и дату заявки проставляет сотрудник АЦ

12. После того как нажали команду «Отправить выбранные» на вашей странице должна появиться запись

АЦ-НАКС-КОМИ

ГЛАВНАЯ О ЦЕНТРЕ УСЛУГИ ПУБЛИКАЦИИ ВЫПИСКА ИЗ РЕЕСТРА САСВ КОНТАКТЫ

Заявки на аттестацию персонала

Петров Иван Васильевич [severnoe@mail.ru]

Регистрационные данные Заявки на аттестацию технологий Заявки на аттестацию оборудования Заявки на аттестацию персонала

	ФИО	Аттестация	Параметры аттестации	Дата заявки	Статус заявки	АЦ	
<input type="checkbox"/>	Морозов Владимир Викторович	сварщик	РД / НГДО(3) / М01	24.05.2016	Отправлена	СЗР-ЗАЦ	Изменить

УДАЛИТЬ ВЫБРАННЫЕ КОПИРОВАТЬ ВЫБРАННЫЕ ОТПРАВИТЬ ВЫБРАННЫЕ

ДОБАВИТЬ НОВУЮ ЗАЯВКУ НА АТТЕСТАЦИЮ СВАРЩИКА ДОБАВИТЬ НОВУЮ ЗАЯВКУ НА АТТЕСТАЦИЮ СПЕЦИАЛИСТА

Это означает, что заявка поступила в АЦ и сотрудники АЦ начали ее обрабатывать.