Процедура аттестации технологии сварки состоит из следующих этапов.​

​

1. Первичное обращение Заказчика в АЦСТ за информацией о процедуре и условиях проведения аттестации сварочных технологий.

​2. Комплектация и подача Заказчиком первичного пакета документов для расчета стоимости аттестации.

​3. Расчет стоимости аттестации специалистом АЦСТ. Расчет стоимости аттестации без предоставления сведений о требуемой области аттестации (группы однотипных сварных соединений) невозможен.

​4. Оформление договорных обязательств между АЦСТ и организацией-Заказчиком. Оплата Заказчиком процедуры аттестации.

​5. Проверка специалистом АЦСТ соответствия предоставленных документов перечню первичных документов.

​

7. Регистрация заявки.  Создание комиссии АЦСТ по производственной аттестации технологии сварки.

​

8. Рассмотрение и анализ аттестационной комиссией АЦСТ первичного пакета документов:

проверка правильности оформления и полноты предоставленных в документах сведений;

проверка соответствия областей аттестации персонала, сварочного оборудования и лабораторий заявляемой области распространения технологии сварки;

проверка соответствия производственно–технологической документации и технологических карт сварки требованиям нормативной документации и заявляемой области распространения технологии сварки.

​

9. Оформление замечаний по результатам анализа документации, устранение Заказчиком выявленных замечаний.

​

10. Разработка аттестационной комиссией программы производственной аттестации технологии сварки.

​

11. Согласование Заказчиком программы производственной аттестации технологии сварки:

проверка достоверности указанных в программе сведений;

проверка соответствия области распространения аттестации;

согласование с аттестационной комиссией количества и типоразмеров контрольных сварных соединений (КСС);

проверка соответствия методов и объема неразрушающего контроля и механических испытаний требованиям нормативной документации;

предоставление в АЦСТ оригинала согласованной программы.

​

12. Подготовка заказчиком сведений для проверки наличия технических, организационных возможностей и квалифицированных кадров для производства сварочных работ по заявляемой технологии.

​

13. Утверждение руководителем АЦСТ программы производственной аттестации технологии сварки. Установка сроков выполнения сварки КСС и предоставления их в АЦСТ. Разработка аттестационной комиссией АЦСТ совместно с Заказчиком карт технологического процесса сварки КСС.

​

14. Предоставление Заказчиком в АЦСТ копий сертификатов на основные материалы, из которых изготовлены КСС, а также свидетельств аттестации НАКС и сертификатов на сварочные материалы, применяемые при сварке КСС. Подготовка Заказчиком КСС.

​

15. Проведение проверки аттестационной комиссией организационно-технической готовности Заказчика к выполнению заявленных технологий сварки.

​

16. При положительных результатах проверки – проведение сварки КСС в производственных условиях Заказчика в присутствии аттестационной комиссии и передача их в лабораторию для проведения контроля.

​

17. Проведение лабораториями АЦСТ неразрушающего контроля и механических испытаний КСС.

​

18. При получении положительных результатов неразрушающего контроля и механических испытаний КСС аттестационная комиссия оформляет заключения о готовности организации к использованию аттестованной технологии сварки.

​

19. Согласование Заказчиком заключения:

проверка достоверности указанных в заключении сведений;

проверка соответствия области распространения аттестации;

проверка соответствия методов и объема неразрушающего контроля и механических испытаний требованиям нормативной документации;

предоставление в АЦСТ оригинала согласованного заключения.

​

20. Утверждение руководителем АЦСТ заключения о готовности организации к использованию аттестованной технологии сварки. Передача заключения в НАКС для экспертизы и оформления «Свидетельства о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки».

​

21. Получение АЦСТ оригинала «Свидетельства о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки» и передача его Заказчику.