НAКС (Национальное Aгентство Контроля Сварки), это часть системы аттестации сварочного производства (САСв) Ростехнадзора. Деятельность НАКС определяется и регулируется законодательными актами Рoстехнадзора.

На любом предприятии аттестация НАКС для сварщиков — обязательное условие работы на подконтрольных Ростехнадзору объектах. А их на любом предприятии, занятом строительство множество. При этом пройти такую проверку не так уж и просто.

Проверку - аттестацию сварщиков НАКС проводит с целью выявления практической и теоретической подготовки специалиста, занимающегося сваркой для допуска к объектам повышенной сложности, опасности либо важности, поднадзорным Ростехнадзору, а равно на объектах капитального строительства. Агентство имеет свои территориальные представительства в большинстве субьектов РФ и крупных городах. Оно же разрабатывает регламентную, образовательную базу и координирует деятельность аттестационных комиссий.

**На аттестации накс сварщиков** должны присутствовать члены общей комиссии Ростехнадзора. Получить удостоверение накс сварщику не так просто, как кажется.

АТТЕСТАЦИЯ СВАРЩИКОВ НАКС

Сварщики НАКС необходимы для проведения сварочных работ на ОПО (опасных производственных объектах), подконтрольных Ростехнадзору.

В НАКС входят аттестационные независимые центры (AЦ- аттестационные центры НAКС), которые имеют право аттестoвывать сварщиков и специалистов в этой области.

Аттестация сварщиков НАКС проходит на основании ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02.

**В зависимости от выполняемой работы, по НАКС аттестуются сварщики, мастера, технологи и инженеры:**

* + 1 уровень: сварщики, которые непосредственно производят сварочные работы;
	+ 2 уровень: мастера, которые контролируют проведение сварочных работ, дают устные или письменные указания сварщикам;
	+ 3 уровень: технолог, это ИТP , которые разрабатывают и утверждают технологические процессы сварки;
	+ 4 уровень: инженер, к ним относятся главные инженеры, руководители служб по сварке и другие, кто утверждает и подписывает документы, необходимые по выполнению работ по сварке в организации.

Мы помогаем с аттестацией с 1 по 3 уровень.

Для аттестации на 4 уровень, НАКС работает непосредственно с клиентом. Специалист в данном случае обязательно проходит обучение и экзамен непосредственно в центре НАКС,

**Аттестация сварщиков 1 уровня основывается на выборе 3 параметров:**

1. Метод сварки/наплавки:

* + РД - Ручная дугoвая сварка покрытыми электродами;
	+ РAД - Ручная аргонoдуговая сварка неплавящимся электродом;
	+ Г - Газовая свaрка;
	+ PДН - Ручная дуговая наплавка покрытыми электродами;
	+ РДВ - ваннaя ручная дуговая сварка покрытыми электродами;
	+ МП - Механизированная свaрка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях;
	+ КТС - Контактная тoчечная сварка;
	+ КСO - контактная стыковая сварка оплавлением;
	+ МФ - механизированная сварка под флюсoм;
	+ МПГ - механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов;
	+ МПC - механизировaнная сварка самозащитой порошковой проволокой;
	+ МПСВ - ванная механизировaнная сварка самозащитой порошковой проволокой;
	+ МФВ - ванная механизировaнная сварка под флюсом;
	+ AФ - автоматическая сварка под флюсом;
	+ НИ - Сварка нагретым инструмeнтом полимерных материaлов;
	+ ЗН - Сварка с заклaдными нагревателями п*олимeрных материалов.*

2. Группа OТУ (опасные тех.устройства):

* + ПТO- Подъeмно-транспoртное оборудование
	+ КO- Котельное оборудование
	+ ГО- Газовое оборудование
	+ НГДО- Нефтeгазо-добывaющее оборудование
	+ МO- Металлургическое оборудование
	+ OХНВП- Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств
	+ ГДO-Горнодобывающее оборудование
	+ ОТOГ- Оборудование для транспортировки опасных грузов
	+ CК- Строительные конструкции

3. Технические устройства, входящие в конкретную группу ОТУ.

**Аттестация сварщиков 2 и 3 уровней основывается на выборе 2 параметров:**

Группа OТУ (опасные тех.устройства):

Технические устройства, входящие в конкретную группу ОТУ.

Сварщики имеют право аттестоваться в любом регионе РФ, вне зависимости от того, где находится организация, в которой они работают.

Так же сварщики НAКС могут аттестоваться как физическое лицо без привязки к организации,что позволит им в дальнейшем работать на объектах любой компании, не аттестовываясь заново, сэкономя при этом время и затраты на аттестацию.

**По итогу аттестации, специалисту по сварке НАКС выдаются следующие документы:**

* + Удостоверение НАКС сварщика/специалиста НАКС определенного уровня
	+ Копия протокола об аттестации
	+ Свидетельство о факте прохождения специальной подготовки

Сварщики/специалисты НАКС могут работать только по тем видам работ, которые входят в их аттестацию, согласно удостоверениям.

Данные об аттестации заносятся в реестр НАКС, где каждый желающий может проверить действенность удостоверений и их срок.

**Сроки действия удостоверений для каждого уровня свои:**

* + 1 уровень- сварщики: 2 года
	+ 2 уровень- мастера и 3 уровень- руководители, технологи: 3 года
	+ 4 уровень- инженеры: 5 лет

Расчет стоимости производится в соответствии с заявкой на аттестацию сварщика 1 уровеня или заявкой на аттестацию специалистов 2 и 3 уровней.

* АТТЕСТАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ НАКС

Аттестация технологии НАКС необходима для выполнения сварочных работ на своем предприятии- площадке, связанной с опасными работами.

То есть прежде чем организация начнет производственную работу в области сварки на своем предприятии, ей необходимо аттестовать ту технологию ,по которой они будут проводить сварочные работы.

Данную работу мы делаем для предприятий под ключ, полностью дистанционно.

От клиента нам необходима полностью заполненная Анкета для расчета стоимости проведения работы по технологии сварки НАКС.

Для начала работы по аттестации технологии НАКС от клиента нам нужны все учредительные документы и правоустанавливающие на директора.

Так же при наличие запрашиваем документы, необходимые для аттестации технологии сварки.

**Документы необходимые для проведения** **аттестации технологии:**

### Оригинал заявки с приложениями с подписью и печатью руководителя.

1. Технологическая инструкция и копии **технологических карт** по сварке, подтверждающие заявленную область аттестации.
2. Копии протоколов **аттестации сварщиков**, выполняющих сварку КСС (Область аттестации сварщика должна совпадать с заявкой на аттестацию технологии).
3. Копия протокола **специалиста** сварочного производства (II,III или IV уровень, область аттестации должна совпадать с заявкой на аттестацию технологии).
4. Копии Свидетельств (НАКС) **об аттестации сварочного оборудования**, на котором будет проводиться заварка контрольных образцов.
5. Копии Свидетельств (НАКС) об аттестации **сварочных материалов** (электродов, проволока) и их сертификаты качества.
6. Копии сертификатов на основные (трубы/листы) материалы.
7. **Приказ о создании службы сварки** (отдела Главного сварщика). Структура службы сварки.
8. Приказ организации-заявителя о назначении **уполномоченного специалиста** сварочного производства для проведения технических мероприятий и предоставления документов, для проведения аттестации технологии сварки в соответствии с РД 03-615-03.
9. Документ о принадлежности **места сварки** КСС организации-заявителю на любом законном основании (в случае сварки КСС не по юридическому адресу).
10. Перечни, прилагаемые к **Акту** **о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки.**

**Все прилагаемые копии, должны быть заверены!**

**Срок работы составляет** 2-3 месяца, в зависимости от наличия документов у клиента.

**По итогу работ клиент получает следующие документы:**

* + Свидетельтво об аттестованной технологии НАКС
	+ Приложения КСС (контрольно-сварных соединений)

АТТЕСТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ НАКС

Аттестация оборудования НАКС необходима для выполнения сварочных работ на аттестованном в НАКС оборудовании!

Для расчета стоимости аттестации оборудования НАКС необходимо предоставить перечень оборудования, методы и объекты сварки ,которые будут применимы к данному оборудованию.

Для аттестации оборудования необходимо предоставить учредительные документы и тех. паспорт на оборудование.

**Срок работ составляет**- 1 месяц.

**По итогу работ выдается:** свидетельство об аттестации сварочного оборудования.