

Схема ELME TKS OU по сертификации сварщиков.

Данная схема сертификация разработана для сертификации сварщиков.

1)Процедура проведения теста профессиональных знаний кандидата и квалификационного испытания разработана на основании данной схемы сертификации. Тест профессиональных знаний кандидата проводится в случае если проведение такого теста указано в заявке на сертификацию.

2)При успешном прохождении теста профессиональных знаний кандидата (если необходимость проведения такого теста указана в заявке) и квалификационного испытания сварщик получает индивидуальный сертификат. Сертификат вступает в действие с даты проведения сварки экзаменационного образца, который прошёл испытание с положительным результатом.

3)Орган сертификации является единственным владельцем схемы сертификации сварщиков, описанной в пункте 8 данного документа. Другие схемы сертификации сварщиков не используются.

Орган по Сертификации ELME TKS OÜ предлагает следующие услуги по сертификации:

-Сертификация сварщиков в соответствии с международным стандартом EN ISO 9606-1 «Квалификационное испытание сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали».

-Сертификация сварщиков в соответствии с международным стандартом EN ISO 9606-2 «Квалификационное испытание сварщиков. Сварка плавлением. Часть 2. Алюминий и алюминиевые сплавы»

-Оценка соответствия сварщиков в соответствии с Директивой 2014/68/EL «Оборудование, работающее под давлением» (Приложение I, статья 3.1.2).

Сертификация операторов полностью механической и автоматической сварки не входит в перечень услуг, предлагаемых органом по сертификации.

Пункт стандарта EN ISO 17024:2012	Название пункта стандарта EN ISO 17024:2012	Информация о выполнении требований, предъявляемых стандартом к схеме инспекции	Дополнительная информация
8.1.	Профессия	Сварщик	Выполнение ручной и полумеханической сварки
8.2.a.	Области сертификации	Процессы сварки	См. стандарт EN ISO 9606-1:2017, пункт 4.2. (для сталей) См. стандарт EN ISO 9606-2:2004, пункт 4.2. (для алюминия и алюминиевых сплавов)
		Типы изделий	Пластины и трубы (для сталей и алюминия и алюминиевых сплавов)
		Типы сварных швов	Стыковые швы; угловые швы
		Группы основных материалов	1-11 (для сталей), см. стандарт ISO/TR 15608:2017
			21-26 (для алюминия и алюминиевых сплавов), см. стандарт ISO/TR 15608:2017
		Группы присадочных материалов	См. стандарт EN ISO 9606-1:2017, пункт 5.5.2, Таблица 2 (для сталей)
		Типы присадочных материалов	См. стандарт EN ISO 9606-1:2017, пункт 5.6, Таблица 5 (для сталей)
			AlMg alloy type filler materials (для алюминия и алюминиевых сплавов)
		Толщина (в mm) свариваемых материалов	От 2 mm (для сталей и алюминия и алюминиевых сплавов)
		Положения сварки	См. стандарт EN ISO 9606-1:2017, пункт 5.8, Таблица 9, Таблица 10 (для сталей)
			См. стандарт EN ISO 9606-2:2004, пункт 5.8, Таблица 6 (для алюминия и алюминиевых сплавов)
		Условия сварки	См. стандарт EN ISO 9606-1:2017, пункт 5.8, Таблица 6 (для сталей) См. стандарт EN ISO 9606-2:2004, пункт 5.9, Таблица 7 (для алюминия и алюминиевых сплавов)
8.2.b.	Выполняемая работа:	Сварка плавлением сталей, алюминия и алюминиевых сплавов.	-
	Задачи в рамках выполняемой работы	1)вручную манипулировать электрододержателем (для сталей), сварочной горелкой (для сварки сталей и алюминия и алюминиевых сплавов) или газовой горелкой(для сталей). 2)выполнять сварное соединение требуемого качества.	-
8.2.c.	Необходимая компетентность	Нет требования к заявителям в отношении компетентности	-
8.2.d.	Требованиям к состоянию здоровья	Нет требования к заявителям в отношении состояния здоровья	Если у заявителя имеются особые потребности (например, предоставление во время экзамена времени на приём лекарств), то заявитель должен указать это в заявке на сертификацию
8.2.e.	Предварительные условия	Возраст заявителя- не моложе 18 лет	-
		Согласие заявителя выполнять условия договора на сертификацию	-
8.2.f.	Кодекс поведения	Согласие заявителя выполнять условия договора на сертификацию, в котором содержатся требования к этике поведения	-

Пункт стандарта EN ISO 17024:2012	Название пункта стандарта EN ISO 17024:2012	Информация о выполнении требований, предъявляемых стандартом к схеме инспекции	Дополнительная информация
8.3.a.	Критерии для первичной сертификации	Подать правильно составленную заявку на сертификацию	-
		Заключить договор на сертификацию	-
		Предоставить подтверждение соответствия требованию к возрасту заявителя	-
		Предоставить копию документов, на которые имеется ссылка а заявке на сертификацию	-
	Критерии для повторной сертификации	Повторная сертификация не допускается.	После истечения срока действия сертификата или после аннулирования сертификата, проводится сертификация по требованиям, предъявляемым к первичной сертификации
8.3.b	Методы оценивания при первичной сертификации	Количественные методы (% правильных ответов на задания теста) используются при оценке теоретических знаний кандидата	Проводится письменный экзамен
		Качественные методы используется, при оценке навыков кандидата изготавливать сварное соединение в соответствии с требованиями к качеству	Проводится практический экзамен
8.3.c	Надзор за деятельностью сертифицированных лиц в области сертификации	Надзор проводится в отношении соблюдения требований к использованию сертификата и в отношении непрерывного производственного стажа сертифицированного лица	Проводятся выборочные проверки посредством запросов произвольно выбранным сертифицированным лицам с требованием передачи в орган сертификации копий полученных сертификатов для проверки
8.3.d	Критерии приостановки действия сертификата	Нарушение правил использования логотипа и знаков Органа по сертификации	-
		Наличие у органа по сертификации обоснованных сомнений в пригодности сертифицированного лица проводить сварочные работы (в области сертификации) в соответствии с требованиями к качеству сертификации	-
	Критерии аннулирования сертификата	Невыполнение условий договора на сертификацию	-
		От сертифицированного лица или предприятия-заказчика поступило в Орган по сертификации в письменной форме или по электронной почте подписанное заявление об отказе от использования сертификата	-
		В работе сертифицированного лица в области сертификации был перерыв более чем 6 месяцев	-
		В выданном сертификате, лицо, ответственное за проведение сварочных работ на предприятии не делает отметки об удовлетворительной работе сертифицированного лица в области сертификации	-
8.3.e.	Критерии сокращения области сертификации	Не представление в орган по сертификации в согласованный сторонами срок информации в отношении способности сертифицированного лица проводить сварочные работы (в области сертификации) в соответствии с требованиями к качеству	-
8.4.a.	Привлечение экспертов к разработке и анализу схемы сертификации	К разработке и к анализу схемы сертификации привлекаются эксперты, соответствующие требованиям к компетентности.	К разработке и анализу схемы сертификации привлекаются следующие эксперты: представитель потенциального заказчика услуги по сертификации сварщиков и эксперт
8.4.b.	Сбалансированное участие заинтересованных сторон в разработке схемы сертификации	К разработке схемы сертификации привлекаются представители всех заинтересованных сторон, чье участие в процессе сертификации значительное	К разработке схемы сертификации привлекаются: представитель органа сертификации, представитель потенциального заказчика, эксперт
8.4.c.	Методы определения адекватности предварительных условий в отношении требований к компетентности	Нет требования к заявителям в отношении компетентности	-

Пункт стандарта EN ISO 17024:2012	Название пункта стандарта EN ISO 17024:2012	Информация о выполнении требований, предъявляемых стандартом к схеме инспекции	Дополнительная информация
8.4.d.	Методы определения адекватности порядка оценивания компетентности кандидатов	Порядок оценивания компетентности в отношении наличия практических навыков кандидатов описан в стандартах, по которым проводится сертификация. Этот порядок является адекватным т.к. разработан признанными международными экспертами.	В отношении порядка оценивания практических навыков кандидатов см. EN ISO 9606-1:2017, Таблица 13 (для сталей). EN ISO 9606-2:2004, Таблица 9 (для алюминия и алюминиевых сплавов).
		Порядок оценивания компетентности в отношении теоретических знаний кандидатов является адекватным т.к. 1)допускает определённые количество ошибок. 2)предусматривает порядок пересмотра экзаменационных заданий если они очень лёгкие или очень трудные.	Экзаменационные задания пересматриваются, если при проведении пересмотра выявляется что они слишком лёгкие или слишком трудные.
8.4.e.	Анализ работы, выполняемой кандидатом	Ознакомление с требованиями технологической инструкции по сварке	Предварительные условия для заявителей доступные для всех лиц не моложе 18 лет. Порядок оценивания кандидатов адекватен т.к. не содержит избыточных требований и позволяет оценить знания и навыки кандидатов по тестам и по требованиям признаваемых международных стандартов в области NDT и DT. Стандарты по неразрушающим испытаниям: Визуальный контроль EN ISO 17637 Радиографический контроль EN ISO 17636 Ультразвуковой контроль EN ISO 17640 Стандарты по разрушающим испытаниям: Испытание на изгиб EN ISO 5173 Испытание на удар EN ISO 9017 Макроскопические исследования EN ISO 17639 Критерии приёмки указаны в стандартах: EN ISO 9606-1 (пункт 7) и EN ISO 9606-2 (пункт 7)
		Вручную манипулировать электрододержателем (для сталей), сварочной горелкой (для сварки сталей и алюминия и алюминиевых сплавов) или газовой горелкой (для сталей) Изготавливать сварное соединение требуемого качества.	-
		Проверять качество изготовленного сварного соединения	-
8.5.	Периодический и систематический пересмотр и утверждение схемы сертификации	Пересмотр схемы сертификации проводится тремя сторонами: 1)органом инспекции 2)представителем потенциального заказчика. 3)экспертом.	-
		Пересмотр схемы сертификации проводится не реже 1 раза в год.	-
		Утверждение схемы сертификации проводится тремя сторонами: 1)органом инспекции 2)представителем заказчика. 3)экспертом.	-
8.6.	Орган сертификации не использует схему сертификации, разработанную другими сторонами	-	-