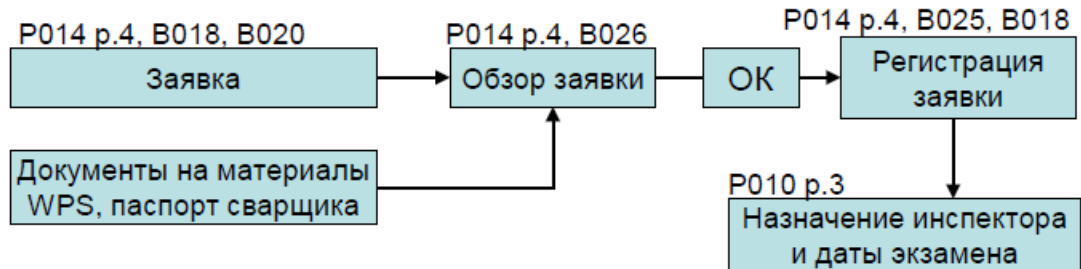
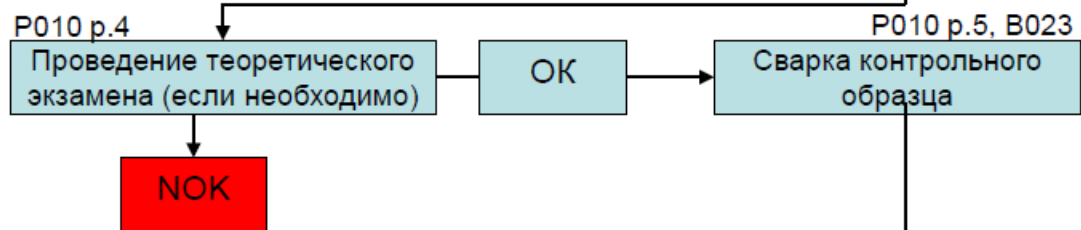


ТСС ОÜ	Схема сертификации сварщиков EVS EN ISO 9606-1:2017 EVS EN ISO 9606-2:2005	Ревизия: 6	Дата: 24.04.2020
		Номер: B015	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 1 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

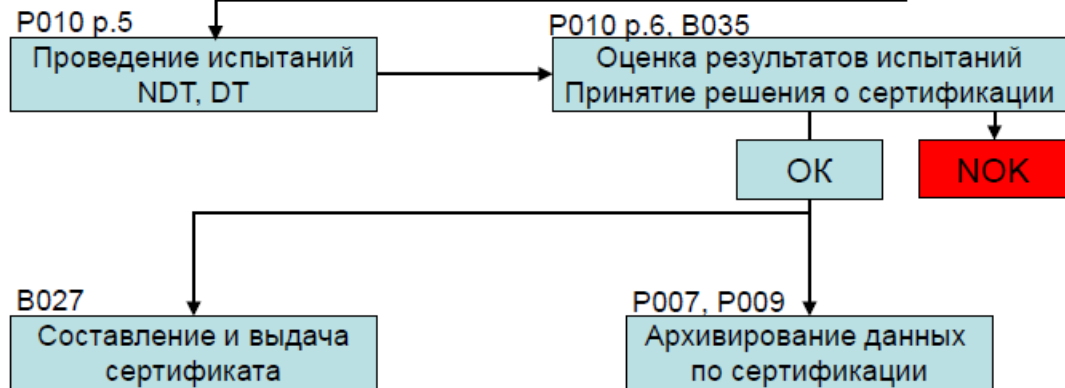
1 Этап



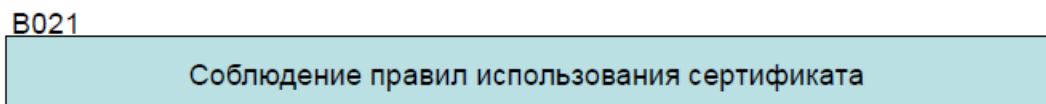
2 Этап



3 Этап



4 Этап



TCC OÜ	Схема сертификации сварщиков EVS EN ISO 9606-1:2017 EVS EN ISO 9606-2:2005	Ревизия: 6	Дата: 24.04.2020
		Номер: B015	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 2 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

1. Область сертификации - определяется применяемыми стандартами: - EVS EN ISO 9606-1:2017 - Keevitajate kvalifitseerimise katse. Sulakeevitus. Osa 1: Terased.
- EVS-EN ISO 9606-2:2005 - Keevitajate atesteerimine. Sulakeevitus. Osa 2: Alumiinium ja alumiiniumsulamid

2. Описание работы и задач

Сертификация сварщиков подтверждает способность лица выполнять следующие задачи: правильно обращаться со сварочным оборудованием и сварочными материалами и применять правильные приемы сварки, позволяющие обеспечить получение качественных сварных соединений.

Описание работы:

- Наладка сварочного оборудования для ручной и полуавтоматической сварки металлических материалов
- Выполнение неразъемных соединений, подтвержденного качества, металлических материалов стыковым и/или угловым швом на пластинах и/или трубах ручным или частично механизированным способом из сталей различных типов, алюминия различными сварочными процессами, например:

- 111 Сварка ручная дуговая плавящимся электродом
- 131 Сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе
- 132 Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе
- 133 Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе
- 135 Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе
- 136 Сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе
- 138 Сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе
- 141 Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом
- 142 Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала
- 143 Сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным порошковым материалом
- 147 Сварка дуговая вольфрамовым электродом в активном газе

а так же прочими процессами ручной и полуавтоматической сварки в соответствии со стандартом EVS-EN ISO 4063:2010 Keevitus ja külgnevad protsessid. Protsesside nomenklatuur ja viitenumbrid

3. Необходимая компетентность

- прошел курс начального обучения по специальности сварщик в специализированном учебном заведении или на специальных учебных курсах по сварке, учебная программа которых зарегистрирована в Haridus- ja Teadmismistriteerium; имеется документальное подтверждение (диплом, удостоверение, свидетельство) или предоставил сертификат о предыдущей квалификации оператора сварки или сварщика на тот же процесс сварки, который заявлен для новой сертификации;

ТСС ОÜ	Схема сертификации сварщиков EVS EN ISO 9606-1:2017 EVS EN ISO 9606-2:2005	Ревизия: 6	Дата: 24.04.2020
		Номер: B015	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 3 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

- имеет опыт работы по сварке в заявляемой к сертификации области не менее полугода, при этом непрерывный в течении последних 3 месяцев (требуется документальное подтверждение работодателя Заявителя)
- 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;
- приветствуется, но не является необходимым прежняя сертификация сварщика

4. Способности

- состояние здоровья кандидата должно соответствовать минимальным требованиям, установленным нормативными документами для области, в которой он ходатайствует в сертификации; ответственность за состояние здоровья кандидата лежит на работодателе.;
- возраст Заявителя не моложе 18 лет;

5. Необходимые предпосылки

- основанием к рассмотрению служит заявка по форме B020;
- заявитель согласен выполнять требования схемы сертификации и сопутствующих стандартов;
- заявитель согласен выполнять требования по технике безопасности при проведении экзамена;
- заявитель согласен со стоимостью работ по сертификации и гарантирует оплату, независимо от её результата.

6. Кодекс поведения

Обладатель сертификата обязан:

- ссылаться только на ту область сертификации, которая указана в выданном сертификате.
 - не использовать сертификат так, чтобы это могло навредить интересам и нанести ущерб репутации ТСС.
 - не делать заявлений о сертификации, которые можно считать ошибочными, неприемлемыми или вводящими в заблуждение
 - прекратить какие-либо ссылки на проведенную ТСС сертификацию, если сертификация приостановлена или отменена.
- Неверные ссылки на сертификацию, вводящие в заблуждение, использование лого в рекламе, каталогах, публикациях и тому подобных, будет пресекаться всеми возможными способами и будут приниматься соответствующие меры, такие как приостановка или отмена действия сертификации, при необходимости юридическое вмешательство.

7. Процесс сертификации

ТСС ОÜ	Схема сертификации сварщиков EVS EN ISO 9606-1:2017 EVS EN ISO 9606-2:2005	Ревизия: 6	Дата: 24.04.2020
		Номер: B015	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 4 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

7.2. Оформление заявки

Для оформления заявки на сертификацию необходимо предоставить следующие документы:

- ходатайство на сертификацию (форма B020).
- WPS (Welding Procedure Specification) / pWPS (preliminary Welding Procedure Specification) (для юридических лиц);
- сертификаты на основной материал (в случае использования материала заявителя);
- сертификаты на присадочный материал (в случае использования материала заявителя);
- сертификаты на дополнительные материалы материал (для юридических лиц в случае использования материала заявителя).

Заявитель может обращаться в ТСС любым удобным для него способом (по почте, эл. почте) для заказа сертификации.

В обращении должно быть указано, как минимум:

- личные идентификационные и контактные данные для физических лиц;
- желаемый диапазон сертификации; нормативные документы/стандарты, на соответствие которым необходимо провести сертификацию;
- гарантия оплаты работ по сертификации, независимо от их результата.

Обращение должно быть подписано заявителем.

7.3. Сертификационный процесс и оценка

7.3.1 Экзаменационный процесс

Практический тест, включающий сборку и сварку контрольного сварного соединения, является обязательной частью экзамена. Практический тест проводится непосредственно на рабочем месте и на сварочном оборудовании Заявителя.

Содержание практического теста определяется заявленным диапазоном сертификации и применяемым квалификационным стандартом.

Практический тест включает следующие работы и задачи:

- идентификация кандидата (сварщика/оператора);
- инструктаж по технике безопасности, ознакомление со схемой сертификации, обязанностями и правами, с WPS/pWPS;
- выдача экзаменационных образцов, сварочного оборудования, расходных материалов и инструмента;
- ознакомление с рабочими местами;
- проверка соответствия сварочных и основных материалов сертификатам и WPS/pWPS (в случае использования материала заявителя).
- контроль правильности сборки сварного соединения в соответствие с WPS/pWPS;
- маркировка экзаменационных образцов;
- наблюдение и проверка экзаменатором соблюдения параметров выполнения сварки в соответствие с WPS/pWPS;
- визуальный осмотр выполненного сварного соединения и предварительная оценка.

7.3.2 Испытания экзаменационных образцов

- Передача контрольного соединения в независимую, аккредитованную по EVS-EN ISO/IEC 17025, испытательную лабораторию для проведения неразрушающего контроля и/или разрушающих испытаний.

ТСС ОÜ	Схема сертификации сварщиков EVS EN ISO 9606-1:2017 EVS EN ISO 9606-2:2005	Ревизия: 6	Дата: 24.04.2020
		Номер: B015	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 5 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

- Проведение установленных стандартом квалификации испытаний и получение протоколов испытаний.

7.3.3 Оценка результатов и решение по сертификации

- анализ и оценка результатов, проведенных в процессе экзамена наблюдений и результатов всех испытаний на предмет соответствия требованиям применяемым стандартам квалификации;

Аттестационные требования указаны в EVS EN ISO 9606-1:2017 (п. 7) и EVS-EN ISO 9606-2:2005 (п. 7)

- принятие решения о выдаче сертификата или об отказе в сертификации.

Заявитель информируются о принятом решении в течении 3-х рабочих дней с момент его принятия.

7.3.4 Оформление и комплектование документации по сертификации

При положительном решении о сертификации оформляется сертификат сварщика по форме B027.

Действие сертификата начинается от даты сварки контрольного соединения.

7.3.5 Передача комплекта документации заявителю

7.4 Первичная сертификация -

Методом первичной сертификации является практический тест, описанный в п. 7.3.1 настоящей схемы сертификации.

Заваренные в соответствии с требованиями стандартов экзаменационные образцы, успешно прошедшие необходимые испытания, дают право на получение первичной сертификации. Критерии первичной сертификации указаны в EVS EN ISO 9606-1:2017 (п. 7) и EVS-EN ISO 9606-2:2005 (п. 7)

Действие сертификации персоны начинается от даты сварки экзаменационного образца с положительными результатами испытаний

Срок действия сертификата устанавливается требованиями соответствующего стандарта:

- для сварщиков по EVS EN ISO 9606-1:2017 срок действия – 3 года (п. 9.3а),

- для сварщиков по EVS-EN ISO 9606-2:2005 срок действия – 2 года

Сертификат действует до указанного в нем срока при условии подтверждения (п. 7.5 Схемы).

7.5 Подтверждение сертификации, приостановка, аннулирование сертификации, изменение области сертификации

Методы и критерии наблюдения:

Каждые 6 месяцев обязательно подтверждение сертификации. Подтверждается удовлетворительная работа сертифицированной персоны в области сертификации.

Подтверждение, с записью в сертификате, осуществляется лицом, ответственным за сварку у производителя. Запись является основанием для подтверждения сертификации на следующие 6 месяцев (п.9.2 EVS EN ISO 9606-1:2017).

При отсутствии подтверждения сертификации сертификат становится недействительным (для сварщиков: п.9.1 EVS EN ISO 9606-1:2017).

ТСС ОÜ	Схема сертификации сварщиков EVS EN ISO 9606-1:2017 EVS EN ISO 9606-2:2005	Ревизия: 6	Дата: 24.04.2020
		Номер: B015	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 6 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

Критерии приостановления и отмены сертификации:

Орган по сертификации ТСС аннулирует выданные им сертификаты в случаях получения документально подтвержденной информации от третьих лиц о:

- массовом браке по вине сертифицированной персоны при изготовлении изделий;
- несанкционированном Органом по сертификации изменении данных сертификата;
- нарушении правил обращения с сертификатом.

Изменение области сертификации предполагает сертификацию в полном объеме для заявленной новой области сертификации и получение нового сертификата.

7.6 Ресертификация

Ресертификация не осуществляется.

В случае окончания срока действия сертификата, осуществляется заново первичная сертификация.