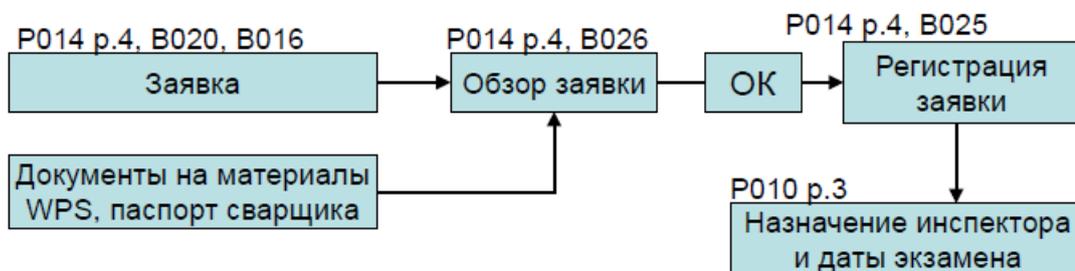
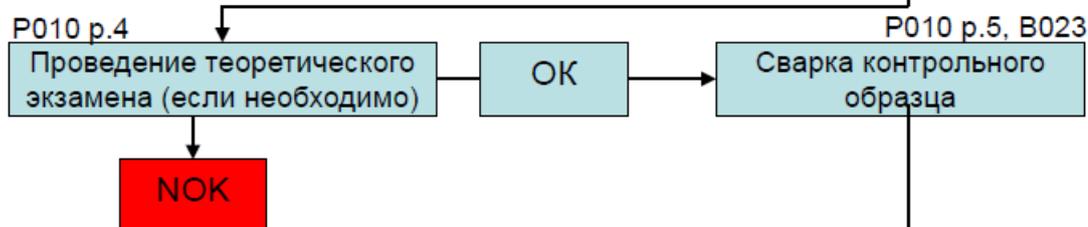


Technical Certification Center OÜ	Схема сертификации операторов EVS EN ISO 14732:2013	Ревизия: 5	Дата: 15.06.2020
		Номер: B014	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 1 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

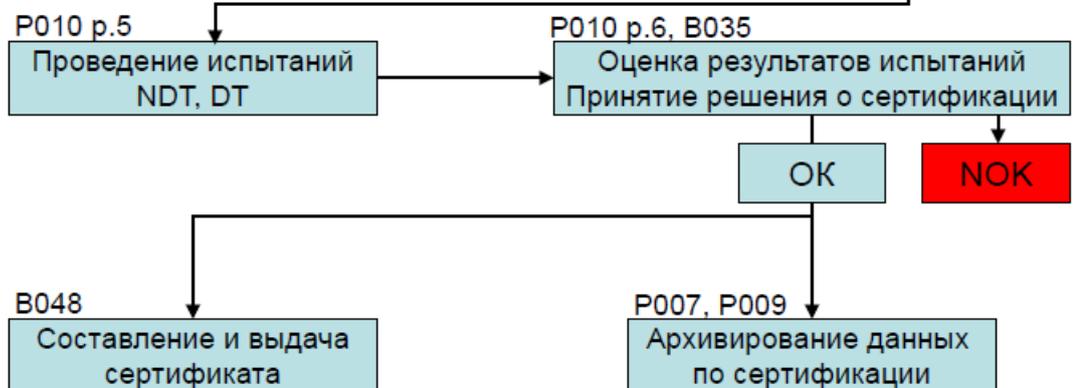
1 Этап



2 Этап

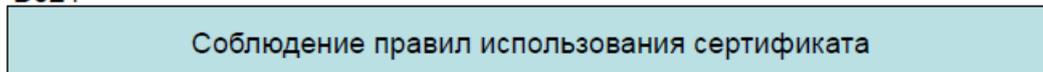


3 Этап



4 Этап

B021



Technical Certification Center OÜ		Схема сертификации операторов EVS EN ISO 14732:2013	Ревизия: 5	Дата: 15.06.2020
			Номер: B014	
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 14732:2013 - Keevituspersonal. Keevitusoperaatorite ja keevitusseadistajate kvalifitseerimine metalsete materjalide mehhaniseeritud ja automaatkeevitamisel

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 металлических материалов различными сварочными процессами, например:

- 121 Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой
- 122 Сварка дуговая под флюсом ленточным электродом
- 124 Сварка дуговая под флюсом с добавлением металлического порошка
- 125 Сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой
- 126 Сварка дуговая под флюсом порошковым ленточным 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
- 78 Приварка дуговая шпилек

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 viitenumberid

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;

- 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)

Technical Certification Center OÜ	Схема сертификации операторов EVS EN ISO 14732:2013	Ревизия: 5	Дата: 15.06.2020
		Номер: B014	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 3 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

- 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 B016;
- 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 проведённую 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

7.2. Оформление заявки

Technical Certification Center OÜ		Схема сертификации операторов EVS EN ISO 14732:2013	Ревизия: 5	Дата: 15.06.2020
			Номер: B014	
Составил:	V. Praunin – эксперт		стр. 4 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт			
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству			

Для оформления заявки на сертификацию необходимо предоставить следующие документы:

- 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 соответствии с WPS/pWPS;
- маркировка экзаменационных образцов;
- наблюдение и проверка экзаменатором соблюдения параметров выполнения сварки в соответствии 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.

- Проведение установленных стандартом квалификации испытаний и получение протоколов испытаний.

7.3.3 Оценка результатов и решение по сертификации

Technical Certification Center OÜ	Схема сертификации операторов EVS EN ISO 14732:2013	Ревизия: 5	Дата: 15.06.2020
		Номер: B014	
Составил:	V. Praunin – эксперт	стр. 5 из 6	
Проверил:	S. Smirnov – эксперт		
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству		

- 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 14732:2013 (п.4)

- 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 оператора по форме B048.

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 14732:2013 (п.4)

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

Срок действия сертификата устанавливается требованиями соответствующего стандарта:

- для операторов по EVS EN ISO 14732:2013 срок действия – 6 лет (п. 5.3а),

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.5.2 EVS EN ISO 14732:2013).

При отсутствии подтверждения сертификации сертификат становится недействительным (п.5.1 EVS EN ISO 14732:2013).

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;

Technical Certification Center ОÜ		Схема сертификации операторов EVS EN ISO 14732:2013		Ревизия: 5	Дата: 15.06.2020
				Номер: B014	
Составил:	V. Praunin – эксперт			стр. 6 из 6	
Проверил	S. Smirnov – эксперт				
Утвердил:	I. Kuzmin – руководитель по качеству				

- 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.