



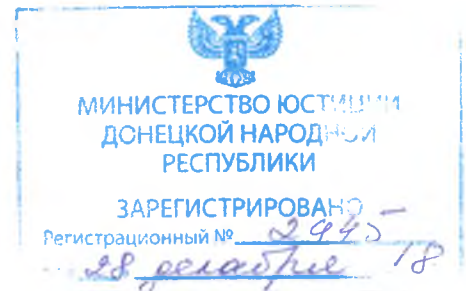
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ГОРНОГО И ТЕХНИЧЕСКОГО НАДЗОРА
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ

ПРИКАЗ

12 декабря 2018 г.

Донецк

№ 618



**О внесении изменений во Временный
порядок аттестации сварщиков на
производстве**

С целью урегулирования порядка создания аттестационных комиссий, утверждения состава аттестационной комиссии, а также процедуры проведения аттестации, в соответствии с пунктом 3 части 3 статьи 7 Закона Донецкой Народной Республики «Об охране труда», на основании подпункта 4.1.2 пункта 4.1 и подпункта 5.3.6 пункта 5.3 Положения о Государственном Комитете горного и технического надзора Донецкой Народной Республики, утвержденного Указом Главы Донецкой Народной Республики от 10 декабря 2014 года № 41 (в редакции Указа Главы Донецкой Народной Республики от 02 июня 2017 года № 133),

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Внести во Временный порядок аттестации сварщиков на производстве, утвержденный приказом Государственного Комитета горного и технического надзора Донецкой Народной Республики от 22 декабря 2017 года № 498, зарегистрированный в Министерстве юстиции Донецкой Народной Республики 19 января 2018 года под № 2445 (далее – Порядок) следующие изменения:

- 1) в подпункте 1.3.1 пункта 1.3 слова «на производстве» исключить;
- 2) пункт 1.3 дополнить новым подпунктом 1.3.4 следующего содержания:

«1.3.4. Аттестационный центр (пункт) – компетентная, независимая организация, Саморегулируемой организации Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» Российской Федерации основным видом деятельности которой на территории Донецкой Народной Республики является организация и проведение аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства.».

В связи с этим подпункты 1.3.4–1.3.7 считать соответственно подпунктами 1.3.5-1.3.8;

3) дополнить подпункт 1.3.7 пункта 1.3 после слов «сварочные работы» словами «металла и/или полимерных материалов»;

4) дополнить предложение первое пункта 1.5 после слов «(далее – предприятие)» словами «или аттестационным центром (пунктом)»;

5) дополнить предложение второе пункта 1.5 после слов «Аттестация сварщиков» словами «на производстве»;

6) дополнить пункт 1.7 после слов «приказом по предприятию» словами «или аттестационному центру (пункту)»;

7) дополнить раздел I новым пунктом 1.9 следующего содержания:
«1.9. Состав аттестационной комиссии аттестационного центра (пункта) формируется не менее чем из трех человек. Председатель аттестационной комиссии и члены аттестационной комиссии должны иметь аттестационное удостоверение специалиста сварочного производства не ниже III уровня в соответствующих характеристиках сварочных работ, по которым проводится аттестация.

Аттестационная комиссия аттестационного центра (пункта) осуществляет аттестацию сварщиков в соответствии с требованиями настоящего Порядка.».

В связи с этим пункты 1.9 и 1.10 считать соответственно пунктами 1.10 и 1.11.

2. Приложение 23 к Порядку изложить в новой редакции (прилагается).

3. Отделу юридического обеспечения Государственного Комитета горного и технического надзора Донецкой Народной Республики подать настоящий Приказ на государственную регистрацию в Министерство юстиции Донецкой Народной Республики.

4. Отделу охраны труда, организации мероприятий государственного надзора, внешних связей и взаимодействия со СМИ Государственного Комитета горного и технического надзора Донецкой Народной Республики обеспечить официальное опубликование настоящего Приказа, а также его

размещение на сайте Государственного Комитета горного и технического надзора Донецкой Народной Республики после его государственной регистрации в Министерстве юстиции Донецкой Народной Республики.

5. Контроль исполнения настоящего Приказа оставляю за собой.

6. Настоящий Приказ вступает в силу со дня официального опубликования.

И.о. Председателя

A handwritten signature in blue ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke, positioned between the text 'И.о. Председателя' and 'В.И. Цымбаленко'.

В.И. Цымбаленко

Приложение 23 к Временному
порядку аттестации сварщиков
на производстве (пункт 7.5)

Аттестационное удостоверение сварщика

<p>Донецкая Народная Республика</p> <p>Аттестационное удостоверение сварщика</p>	<p align="right">стр. 1</p> <p>Выдано _____ (наименование предприятия или аттестационного центра, создавшего аттестационную комиссию)</p> <p>№ _____ (номер аттестационного удостоверения)</p> <p>Фамилия _____</p> <p>Имя _____</p> <p>Отчество _____</p> <p>Дата рождения _____</p> <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 100px; margin: 10px auto; text-align: center;"> <p>место для фотографии 3×4</p> </div> <p align="right">М. П.</p>
---	--

<p>стр. 2</p> <p>№ (номер аттестационного удостоверения)</p>	<p align="right">стр. 3</p> <p>№ (номер аттестационного удостоверения) Область распространения аттестации</p>																										
<p>Обозначение аттестации:</p> <p>_____ (код аттестации)</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%;">Параметры сварки</th> <th style="width: 50%;">Область распространения аттестации</th> </tr> <tr> <td>Группа технических устройств опасных производственных объектов</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Способ сварки</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Пластина или труба</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Вид шва</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Группа материалов</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Тип присадочного металла</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Защитный газ (флюс)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Вспомогательные материалы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Толщина образца (мм)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Наружный диаметр трубы (мм)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Положение при сварке</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Исполнение сварного шва</td> <td></td> </tr> </table>	Параметры сварки	Область распространения аттестации	Группа технических устройств опасных производственных объектов		Способ сварки		Пластина или труба		Вид шва		Группа материалов		Тип присадочного металла		Защитный газ (флюс)		Вспомогательные материалы		Толщина образца (мм)		Наружный диаметр трубы (мм)		Положение при сварке		Исполнение сварного шва	
Параметры сварки	Область распространения аттестации																										
Группа технических устройств опасных производственных объектов																											
Способ сварки																											
Пластина или труба																											
Вид шва																											
Группа материалов																											
Тип присадочного металла																											
Защитный газ (флюс)																											
Вспомогательные материалы																											
Толщина образца (мм)																											
Наружный диаметр трубы (мм)																											
Положение при сварке																											
Исполнение сварного шва																											
<p>Допущен к:</p> <p>_____ (вид (способ) сварки (наплавки), группа технических устройств опасных производственных объектов)</p>																											
<p>Протокол от _____ № _____ Удостоверение действительно до _____ Председатель аттестационной комиссии</p> <p>_____ (Фамилия, И. О., подпись, дата)</p> <p align="right">М. П.</p>																											

<p>стр. 4</p> <p>№ (номер аттестационного удостоверения)</p>	<p>№ (номер аттестационного удостоверения)</p>																																												
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 8%;">Дата</th> <th style="width: 32%;">Сведения о работе сварщика (заполняются каждые 6 месяцев)</th> <th style="width: 15%;">Ф. И. О. Должность</th> <th style="width: 45%;">Подпись, печать</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>	Дата	Сведения о работе сварщика (заполняются каждые 6 месяцев)	Ф. И. О. Должность	Подпись, печать																																									<p>Срок действия удостоверения продлен до _____</p> <p>На основании протокола аттестационной комиссии от _____ № _____</p> <p>Председатель аттестационной комиссии _____ (подпись) Фамилия И. О.</p> <p align="right">М. П.</p>
Дата	Сведения о работе сварщика (заполняются каждые 6 месяцев)	Ф. И. О. Должность	Подпись, печать																																										