

Схема ELME TKS OU по сертификации сварщиков.

1) Процедура проведения теста профессиональных знаний кандидата (если необходимость проведения этого теста указана в заявке) и квалификационного испытания разработана на основании данной схемы сертификации. Тест профессиональных знаний кандидата и квалификационное испытание проводится для оценки компетентности кандидатов в случае если проведение такого теста указано в заявке на сертификацию.

2) При успешном прохождении квалификационного испытания сварщик получает индивидуальный сертификат одобрения.

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

Орган по Сертификации ELME TKS OÜ (далее по тексту «орган сертификации») предлагает следующие услуги по сертификации:

- Сертификация сварщиков в соответствии с международным стандартом EN ISO 9606-1:2017 «Квалификационное испытание сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали».

- Сертификация сварщиков в соответствии с международным стандартом EN ISO 9606-2:2004 «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 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 мм) свариваемых материалов	От 2 мм (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:
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	-
		Наличи 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	<p>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.</p> <p>Порядок оценивания компетентности в отношении теоретических знаний кандидатов является адекватным т.к. 1)допускает определённое количество ошибок. 2)предусматривает порядок пересмотра экзаменационных заданий если они очень лёгкие или очень трудные.</p>	<p>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).</p> <p>См. пункт 9.3.5.1. руководства по качеству в отношении пересмотра экзаменационных заданий</p>
8.4.d.	Анализ работы, выполняемой сварщиком	<p>Ознакомление с требованиями технологической инструкции по сварке</p> <p>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.</p> <p>Проверять качество изготовленного сварного соединения</p>	<p>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.</p> <p>-</p> <p>-</p>
8.5.	Периодический и систематический пересмотр и утверждение схемы сертификации	<p>Пересмотр схемы сертификации проводится тремя сторонами: 1)органом инспекции 2)представителем потенциального заказчика. 3)экспертом.</p> <p>Пересмотр схемы сертификации проводится не реже 1 раза в год.</p> <p>Утверждение схемы сертификации проводится тремя сторонами: 1)органом инспекции 2)представителем заказчика. 3)экспертом.</p>	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>
8.6.	Орган сертификации не использует схему сертификации, разработанную другими сторонами	-	-