

ПОРЯДОК ПОДАЧИ ЗАЯВОК НА АТТЕСТАЦИЮ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

1. Зарегистрироваться в сервисе электронного документооборота "АЦ-НАКС":
2. Для получения логина и пароля:
 - отправить карточку реквизитами Вашей организации на электронную почту: naks-lugansk@yandex.ru
 - в ответном письме сотрудник аттестационного центра отправит Вам «Учетную карточку», содержащую логин и пароль.

Пример учетной карточки



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

109469, Москва,
ул. Марьинский парк, дом 23, корп. 3

тел. (499) 784-72-85
факс (499) 784-72-86
e-mail: info@naks.ru
интернет-сайт: www.naks.ru

Регистрационные сведения для доступа организаций в сервис электронного документооборота "АЦ-НАКС":

Наименование организации: *ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "Сварка"*

Юридический адрес: *Луганская Народная Республика, г.о. город Алчевск, г.Алчевск, ул. Интуристов, д. 1, 294204*

Почтовый адрес: *Луганская Народная Республика, г.о. город Алчевск, г.Алчевск, ул. Интуристов, д. 1, 294204*

Контактное лицо: *Иванов Сергей Петрович*

Уважаемые пользователи!

Сервис документооборота доступен по адресу: <https://ac.naks.ru>

Для входа в систему в качестве логина используется ИНН организации.

Адрес для входа: <https://ac.naks.ru>

Логин: 9786352745

Пароль: f55O3gYm

3. Авторизоваться под своим логином и паролем в личном кабинете на сайте:

<https://ac.naks.ru>

Авторизация

Пожалуйста, авторизуйтесь:



Логин:

Пароль:

Запомнить меня на этом компьютере

[Забыли свой пароль?](#)

Следуйте [на форму для запроса пароля](#).

Для руководителей организаций СРО Ассоциация "НАКС":
[Авторизация с помощью Rutoken Web](#)

4.Перейти, заполнить и сохранить все данные учетной записи:

Учетная запись	Центры	Заявки персонал	Заявки СО	Заявки СМ	Заявки
-----------------------	--------	-----------------	-----------	-----------	--------

Главная > Данные организации

Наименование предприятия:

Город:

Юридический адрес:

Почтовый адрес:

ИНН/КПП: /

р/сч:

банк:

к/сч:

Руководитель организации:

Контактное лицо Ф.И.О.:

Телефон, факс:

E-mail:

Заполните, если хотите сменить пароль:

Новый пароль:

Повтор нового пароля:

5. На вкладке «Заявки персонал» добавить новую заявку на сварщика или специалиста:

Учетная запись Центры Заявки Персонал Старый личный кабинет

При возникновении вопросов просьба обращаться за разъяснениями в аттестационный центр региона или по телефону +7 (499) 784-71-82 (Кузнецов Сергей Вла

Расширенный фильтр ^

Статус: Дата отправки в АЦ: с по

Дата регистрации в АЦ: с по

▼ Фильтр Сбросить

+ Заявка на сварщика **+ Заявка на специалиста**

Статус, действия	ФИО	Дата отправки	Должность кандидата	Вид аттестации	Способ сварки / уровень и вид произв. деятельности	Группы технических устройств
------------------	-----	---------------	---------------------	----------------	--	------------------------------

6. Пример заполнения заявки на сварщика

Выбрать вид аттестации.

Заполнить и сохранить все имеющиеся данные об аттестуемом (при периодической аттестации указать сведения о предыдущей аттестации):

ЗАЯВКА НА АТТЕСТАЦИЮ СВАРЩИКА

Вид аттестации*:

Первичная (Пв)

Сведения о предыдущей аттестации*
(№ аттестационного удостоверения, срок его действия)

Найти данные об аттестуемом

При отсутствии аттестации
НАКС указывать вид
аттестации «первичная»

Этап 1. Общие сведения о сварщике

Данные паспорта

Фамилия*:

Седов

Имя*:

Иван

Отчество
(обязательно при наличии):

Петрович

Дата рождения*:

01.05.1992

Найти по ФИО и дате рождения

Документ, удостоверяющий личность*:

Паспорт

33 33 333333

Гражданство*:

Гражданин РФ

Стаж работы по сварке*:

с 2013

6 лет

Обязательно к заполнению!!!

Сведения о независимой оценке квалификации:
(обязательно при наличии)

-

-

Можно указать
количество лет и месяцев

Квалификационный разряд:
(обязательно при наличии)

4

Специальная подготовка:

от

Заполняется в соответствии с документом,
подтверждающим разряд

Указываются сведения при наличии
свидетельства, выданного
аттестационными центрами
(пунктами) НАКС

Место работы кандидата:

Показать

Я ознакомился с Политикой обработки персональных данных в СРО Ассоциация "НАКС"

Сохранить

Перейти к списку заявок

Выбрать способ сварки и необходимые группы технических устройств:

Способы сварки (наплавки), по которым аттестует ЮР-17АЦ, приведены ниже. Аттестация по дополнительному способу сварки осуществляется по отдельной заявке!!!

Аттестационные требования

Способ сварки (наплавки)*: РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом

Дополнительные требования к аттестации*:

- ПАО "Транснефть" ▾
- ПАО "Газпром" ▾

Группы технических устройств опасных производственных объектов*:

- ГДО Горнодобывающее оборудование ▾
- ГО Газовое оборудование ▾
- КО Котельное оборудование ▾
 - 1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°C.
 - 2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°C.
 - 3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.
 - 4. Арматура и предохранительные устройства
 - 5. Металлические конструкции для котельного оборудования.
- КСМ Конструкции стальных мостов ▾
- МО Metallургическое оборудование ▾
- НГДО Нефтегазодобывающее оборудование ▾
- ОТОГ Оборудование для транспортировки опасных грузов ▾
- ОХНВП Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств ▾
- ПТО Подъемно-транспортное оборудование ▾
- СК Строительные конструкции ▾

Выбираются только те технические устройства, на которых сварщик выполняет работу.

ОБРАЩАЕМ ВНИМАНИЕ, что «неразборчивый» выбор технических устройств приводит к значительному увеличению стоимости аттестации.

Перечень групп технических устройств, по которым аттестует ЮР-17АЦ, приведены ниже.

Способы сварки (наплавки)

АПГ - автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях

АФ - автоматическая сварка под флюсом

Г - газовая сварка

ЗН - сварка с закладными нагревателями

МАДП - механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом

МП - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях

МПП - механизированная сварка порошковой проволокой в среде активных газов

МПС - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой

МСОД - механизированная сварка открытой дугой легированной проволокой

НИ - сварка нагретым инструментом

РАД - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом

РАДН - ручная аргонодуговая наплавка

РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами

РДН - ручная дуговая наплавка покрытыми электродами

Перечень групп технических устройств

ПТО - Подъемно- транспортное оборудование

КО - Котельное оборудование

ГО - Газовое оборудование.

НГДО - Нефтегазодобывающее оборудование.

МО - Металлургическое оборудование.

ГДО - Горнодобывающее оборудование.

ОХНВП - Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств.

ОТОГ - Оборудование для транспортировки опасных грузов.




СК - Строительные конструкции.

Выбрать все необходимые параметры и сохранить:

Классификация представлена ниже

Указываются диапазоны, с которыми работает сварщик

Классификация представлена ниже

Действия	Группа свариваемого материала*	Вид свариваемых деталей*	Тип сварного шва*	Вид соединения ⓘ	Диапазон толщин деталей, мм*	Диапазон диаметров деталей, мм*	Диапазон диаметров стержней, мм ⓘ <small>площадь поперечного сечения, мм²</small>	Положение осей стержней ⓘ	Обозначение по ГОСТ 14098 ⓘ	Положение при сварке*	Сварочные материалы*	Примечание*
  	M01	<input checked="" type="checkbox"/> Л; Л+Т; Т <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> СШ; УШ <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> ос (бп) <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> от 3 до 12 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> от 25 до 500 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> В1; Н1 <input checked="" type="checkbox"/>	для сварки сталей М01 в соответствии с требованиями НТД	<input checked="" type="checkbox"/>

ГРУППА СВАРИВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

<input type="checkbox"/> M00	<input checked="" type="checkbox"/> M01	<input type="checkbox"/> M02	<input type="checkbox"/> M03	<input type="checkbox"/> M04	<input type="checkbox"/> M05	<input type="checkbox"/> M06	<input type="checkbox"/> M07	<input type="checkbox"/> M11	<input type="checkbox"/> M21
<input type="checkbox"/> M22	<input type="checkbox"/> M23	<input type="checkbox"/> M31	<input type="checkbox"/> M32	<input type="checkbox"/> M33	<input type="checkbox"/> M34	<input type="checkbox"/> M41	<input type="checkbox"/> M51	<input type="checkbox"/> M61	<input type="checkbox"/> M62
<input type="checkbox"/> M63	<input type="checkbox"/> M64								

Группы свариваемых материалов

Группа	Материалы
M01	Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с пределом текучести до 360 МПа
M02	Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса
M03	Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с пределом текучести свыше 360 МПа
M04	Высоколегированные (высокохромистые) стали мартенситного, мартенситно-ферритного и ферритного классов с содержанием хрома от 10% до 30%
M05	Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4% до 10%
M06	Чугуны
M07	Арматурные стали железобетонных конструкций.
M11	Высоколегированные стали аустенитно-ферритного и аустенитного классов
M21	Чистый алюминий и алюминиево-марганцевые сплавы
M22	Нетермоупрочненные алюминиево-магниевые сплавы
M23	Термоупрочненные алюминиевые сплавы
M31	Медь
M32	Медноцинковые сплавы
M33	Медноникелевые сплавы
M34	Бронзы
M41	Титан и титановые сплавы
M51	Никель и никелевые сплавы
M61	Полиэтилен (PE)
M62	Сшитый полиэтилен (PE-X)
M63	Поливинилхлорид (PVC)
M64	Полипропилен (PP)
M00	Материалы, не вошедшие в обозначенные выше группы

Виды свариваемых деталей

2С+2С	2 стержня с 2 стержнями
Арматура	Арматура
Л	лист
Л+Л	лист с листом
Л+С	стержень с листом
Л+Т	лист с трубой
С	стержень
С+Л	стержень с листом (ГОСТ 14098)
С+С	стержень со стержнем
С+Т	стержень с трубой
Т	труба
Т+М+Т	труба с трубой через муфту
Т+О	труба с отводом
Т+Т	труба с трубой

Тип сварного шва

СШ	стыковой
УШ	угловой

Вид соединения

ос	сварные соединения, выполняемые с одной стороны (односторонняя сварка)
дс	сварные соединения, выполняемые с двух сторон (двусторонняя сварка)
сп	сварные соединения, выполняемые на съемной или остающейся подкладке, подкладном кольце
бп	сварные соединения, выполняемые без подкладки (на весу)
зк	сварные соединения, выполняемые с зачисткой корня шва
бз	сварные соединения, выполняемые без зачистки корня шва
гз	сварные соединения, выполняемые с газовой защитой корня шва (поддувом газа)
иф	сварные соединения, выполняемые в съемных или подвижных инвентарных формах (медных, графитовых, керамических и др.);
сн	сварные соединения, выполняемые в стальных остающихся скобах-накладках
кф	сварные соединения, выполняемые в комбинированных формирующих элементах (стальная остающаяся полускоба-накладка + съемная медная полуформа).
сп	паяные соединения, выполняемые на остающейся подкладке, подкладном кольце
бп	Паяные соединения, выполняемые без подкладки на весу

Положение при сварке

Н1	нижнее стыковое и «в лодочку»
Н2	нижнее тавровое
Г	горизонтальное
П1	потолочное стыковое
П2	потолочное тавровое (угловые соединения труб)
В1	вертикальное снизу вверх
В2	вертикальное сверху вниз
Н45	наклонное под углом 45 градусов

Выбрать и сохранить Нормативные документы на сварку и контроль:

Шифр НТД (ПТД) по сварке:

Нормативные документы, регламентирующие нормы оценки качества (ТУ ОПО)*:

НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Нормативный документ: Наименование НД: Область применения:

<input type="checkbox"/>	сварочного производства	НГДО(1-13) ОТОГ(1,2,3) ОХНВП(1-14,15,16) ПТО(1-14) СК(1,2,3)
<input checked="" type="checkbox"/>	РД 153-34.1-003-01 Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования	КО(1,2)
<input type="checkbox"/>	РД 153-34.1-003-01 Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования	КО(1)
<input type="checkbox"/>	РД 24.943.01-91 Отраслевая система технологической подготовки производства. Стыковая сварка оплавлением труб поверхностей нагрева котлов. ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС	КО(1)
<input type="checkbox"/>	Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды. Сварные	

РД 153-34.1-003-01 Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования

Дополнительные документы:

Дополнительно можно указать свои НТД регламентирующие сварку и контроль данных групп ОТУ

Выберите файл | Файл не выбран

В заявке должны быть указаны нормативные документы, по которым работает сварщик.

Для проверки соответствия технических устройств нормативным документам укажите «Область применения» и найдите необходимый документ.

Выбрать и прикрепить к заявке сканы необходимых заявочных документов:

Прикрепление необходимых документов ⓘ

Отправка документов вместе с заявкой, используя систему ЭДО
 Отправка документов отдельно от заявки, не используя ЭДО

Внимание! Можно загружать только файлы формата .jpeg, .png, .pdf. Максимальный размер файла не более 3 Mb. ✕

Копия документа(ов) об образовании(обучении): Файл не выбран

Копия документа о квалификации:
(документ, подтверждающий квалификационный разряд или уровень квалификации) Файл не выбран

Копия трудовой книжки или справка с места работы: Файл не выбран

Копия протокола аттестации или аттестационного удостоверения предыдущих аттестаций:
(при дополнительной аттестации) Файл не выбран

Копия документа об отсутствии медицинских противопоказаний к работе сварщиком: Файл не выбран

Копия документа Файл не выбран

Обратите внимание на формат загружаемых файлов. Документ на нескольких страницах загружать ТОЛЬКО в формате .pdf !!!

Место для загрузки дополнительного документа (например, согласия). При нажатии внизу страницы кнопки «Сохранить» появится возможность еще загрузить дополнительный файл.

Выбрать аттестационный центр ЮР-17АЦ и сохранить все данные:

Выбор аттестационного центра

Аттестация на производственной базе аттестационного центра (пункта)
 Аттестация, требующая согласования с Дирекцией НАКС ⓘ

Выберите регион выполнения сварочных работ: Южный федеральный округ

Выберите АЦ*: Луганск, ЮР-17АЦ

[Все АЦ](#)

Комментарий для аттестационного центра:
(в заявку не включается)

Контактное лицо: ⓘ Станислав 8-499-369-64-70 доб. 102

Я ознакомился с Политикой обработки персональных данных в СРО Ассоциация "НАКС"

[Сохранить](#) [Перейти к списку заявок](#) [Печатная форма](#)

ОБЯЗАТЕЛЬНО!!!
указать контактное лицо и телефон для
связи

Повторно перейти на вкладку «Заявки Персонал» и отправить заявку в центр:


Учетная запись | Центры | Заявки Персонал | Старый личный кабинет

При возникновении вопросов просьба обращаться за разъяснениями в аттестационный центр региона или по телефону +7 (499) 784-71-82 (Кузнецов Сергей Владимирович)

Расширенный фильтр ^

Статус: все | Дата отправки в АЦ: с | по | Дата регистрации в АЦ: с | по

+ Заявка на сварщика | + Заявка на специалиста

Статус, действия	ФИО	Дата отправки	Должность кандидата	Вид аттестации	Способ сварки / уровень и вид произв. деятельности	Группы технических устройств	Шифр АЦ
	Седов Иван Петрович		сварщик	Пв	РАД	КО (1, 2)	МР-23АЦ

- Просмотр
- Изменить
- Копировать
- Отправить**
- Удалить

Позвонить по телефону +7-959-100-30-13 для получения консультаций по отправленным заявкам.

После того, как заявка проверена ООО «НАКС-Луганск» и зарегистрирована в системе ЭДО НАКС, появится статус «зарегистрирована».

Учетная запись | Центры | Заявки персонал | Заявки СО | Заявки СМ | Заявки СТ | Архив заявок персонал

Национальное Агентство Контроля Сварки | НАКС | Битова Ольга Николаевна [9406006073]

Краткая инструкция для работы с заявками на аттестацию персонала


В случае возникновения вопросов при формировании заявок, просьба обращаться в Аттестационный центр, в который Вы планируете обратиться или уже направили заявки (контактные данные Аттестационного центра можно посмотреть на сайте НАКС или после выбора Аттестационного центра в столбце «Шифр АЦ»)

В случае некорректной работы системы ЭДО при формировании заявок просьба обращаться в отдел информационных технологий НАКС по телефону +7 (499) 784-72-89, а также направлять скриншоты с ошибками на следующие электронные адреса: dev@naks.ru, info@naks.ru

Расширенный фильтр ^

Статус: все | Дата отправки в АЦ: с | по | Дата регистрации в АЦ: с | по

+ Заявка на сварщика | + Заявка на специалиста

Статус, действия	ФИО	Дата отправки	Должность кандидата	Вид аттестации	Способ сварки / уровень и вид произв. деятельности	Группы технических устройств	Шифр АЦ	№ и дата регистрации заявки в АЦ	№ протокола	№ удостоверения	Дата оформления протокола и удостоверения	Примечание
	зарегистрирована	18.09.2024	сварщик	Пв	РД	ГО (1, 2, 3, 4, 5, 7) СК (1, 3)	ЮР-17АЦ	18.09.2024				

Необходимо распечатать зарегистрированную заявку, подписать и поставить печать. Для этого, нажимаем «Просмотр» и скачиваем заявку на компьютер.

Расширенный фильтр ^

Статус:

Дата отправки в АЦ: с по

Дата регистрации в АЦ: с по

Статус, действия	ФИО	Дата отправки	Должность кандидата	Вид аттестации	Способ сварки / уровень и вид произв. деятельности	Группы технических устройств	Шифр АЦ	№ и дата регистрации заявки в АЦ	№ протокола
 		18.09.2024	сварщик	Пв	РД	ГО (1, 2, 3, 4, 5, 7) СК (1, 3)	ЮР-17АЦ	18.09.2024	
 Просмотр  Копировать	ис ич	13.09.2024	специалист	Пв	Ш, руководство и тех.контроль	ГО (1, 2, 2, 3, 4, 5, 6, 7) СК (1, 3, 4)	ЮР-17АЦ	17.09.2024	

Заключительным этапом является передача заявки с пакетом необходимых документов нарочно в ООО «НАКС-Луганск» по адресу:
г.Луганск, ул.Карла Либкнехта, д.51.