

Инструкции по работе с системой ЭДО по персоналу

Заявки на аттестацию сварщиков (I уровень) и специалистов сварочного производства (II, III, IV уровень) оформляются в системе электронного документооборота НАКС (далее ЭДО).

Для получения доступа в систему ЭДО НАКС необходимо направить реквизиты Вашего предприятия на электронный адрес udmnaks@naks.ru (в теме сообщения указать «Для доступа в ЭДО»).

В течение 2-х рабочих дней в ответ на Ваше сообщение мы направляем учетную карточку с логином и паролем для входа в систему ЭДО.

После получения от нас учетной карточки, необходимо зайти на сайт <https://www.ac.naks.ru/>, войти используя данные из учетной карточки. В первую очередь заполните реквизиты вашей организации в разделе "Учетная запись". Обратите внимание на заполнение личных данных организации в разделе "Учетная запись". Данные автоматически будут использованы для заполнения бухгалтерских и учетных документов.

Далее необходимо заполнить заявку в электронном виде в разделе "Заявки" (см. рис. 1-2).

https://ac.naks.ru/org_orders/edit.php

Учетная запись Центры Заявки Архив заявок

Главная > Заявки > Новая заявка

Место проведения аттестации (куда отправляется заявка)

Аттестационный Центр для проведения аттестации: Ижевск: ЗУР-4АЦ

Вид аттестации: Первичная

Общие сведения о специалисте

Фамилия: Иванов

Имя: Иван

Отчество: Иванович

Дата рождения: 01.01.1990 дд.мм.гггг

Место работы: ООО "Сварка"

Город: Ижевск

Стаж работы по сварке: 5

Квалификационный разряд: 4

Наименование и уровень профессиональной подготовки: от до

Специальная подготовка: от

Рис. 1

Главная > Заявки > Новая заявка

Место проведения аттестации (куда отправляется заявка)

Аттестационный Центр для проведения аттестации: Ижевск: ЗУР-4АЦ
Вид аттестации: Первичная

Общие сведения о специалисте

Фамилия: Иванов
Имя: Иван
Отчество: Иванович
Дата рождения: 01.01.1990 дд.мм.гггг
Место работы: ООО "Сварка"
Город: Ижевск
Стаж работы по сварке: 5
Квалификационный разряд: 4
Наличие и уровень профессиональной подготовки: от до
Специальная подготовка: от

Не заполнять, номер присваивает АЦ

Заполняется только при периодической аттестации и дополнительной

Рис. 2

При заполнении используйте приложения 1,2 и 3. Если вызывает затруднение заполнение строк - "шифр НДС по сварке" и "требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавов", отправьте запрос на нашу электронную почту (указана на сайте) и мы вышлем список нормативной документации рекомендуемой нашим центром.

После заполнения и сохранения заявки перейдите в раздел "Заявки" и перешлите электронную заявку в Аттестационный Центр (нажмите левой кнопкой мыши на фамилию аттестуемого и в открывшемся меню выберите пункт "отправить в АЦ") (см. рис.3).

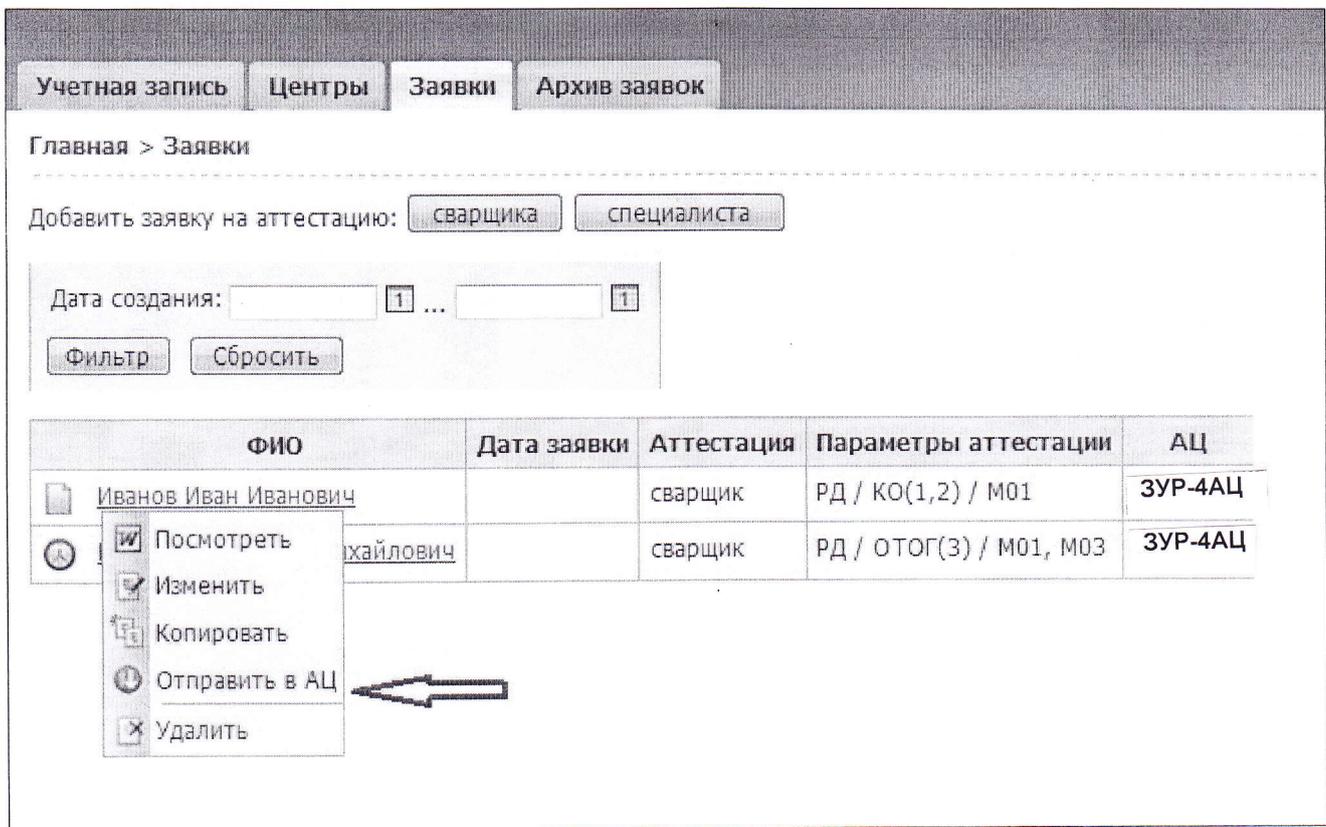


Рис. 3

Заявку мы имеем право рассматривать до 5 рабочих дней (на практике в течение суток). Ее необходимо будет распечатать (см. рис. 4), подписать, заверить печатью и предоставить нам со всем пакетом документов (на сайте Вы найдете перечень документов).

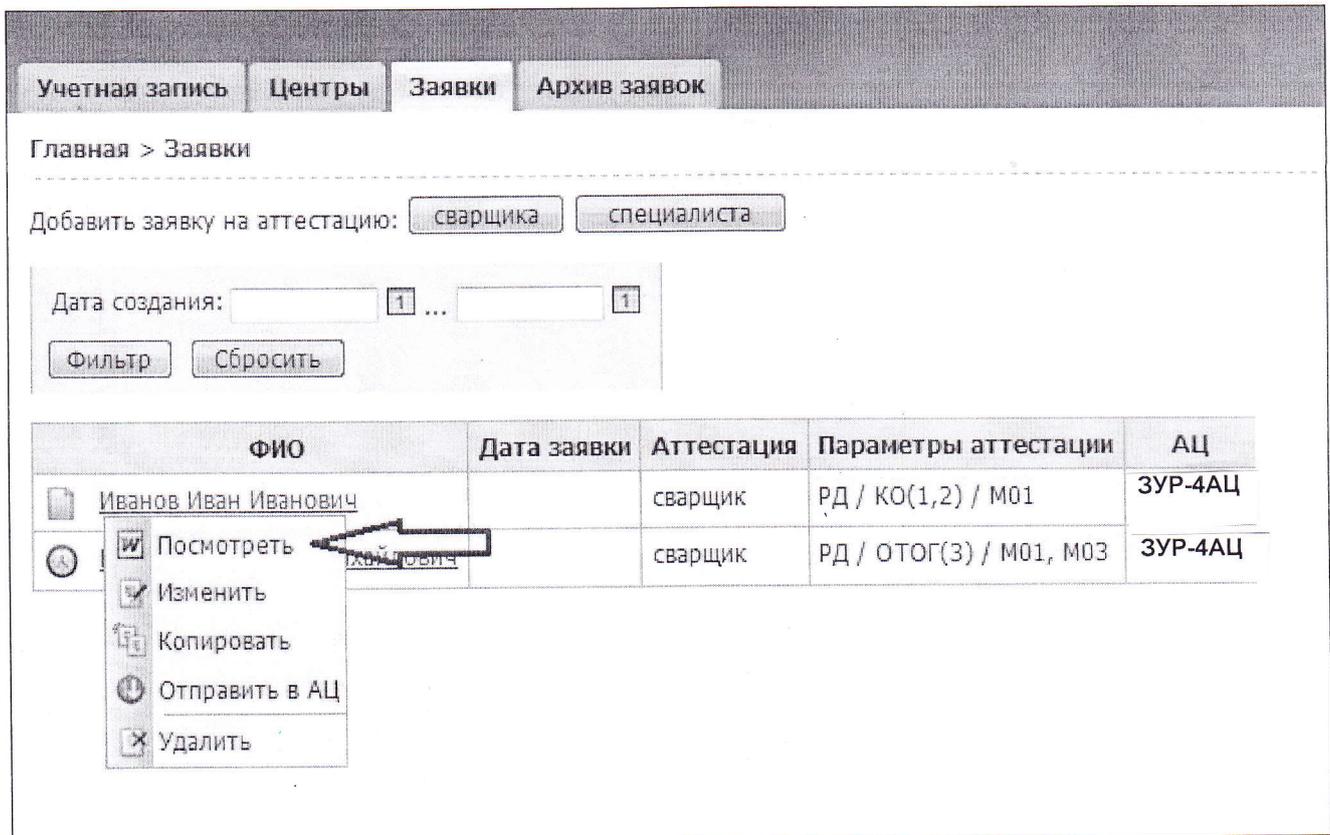


Рис. 4

Заявку необходимо подтвердить документами, перечисленными в прилагаемом перечне (обратите внимание: для сварщиков и для специалистов сварочного производства, а также при продлении перечень документов различный).

Утверждение заявки и начало процесса аттестации (в том числе объектно-ориентированные консультации) возможны только после предоставления ВСЕХ документов. Для ускорения начала процесса аттестации копии документов можно предоставить по электронной почте (в ответном письме), или предоставить оригиналы документов лично.

Приложение 1

Способы сварки(наплавки)

для металлов

- РД** - ручная дуговая сварка покрытыми электродами (111);
- РАД** - ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (141);
- МП** - механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (135);
- МПС** - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой (114)
- МАДП** - механизированная аргонодуговая сварка плавящимся электродом (131);
- АФ** - автоматическая сварка под флюсом (12);
- АФПН** - автоматическая наплавка проволочным электродом под флюсом.
- Т** - термитная сварка
- Г** - газовая сварка (311);

для полимерных материалов

- НИ** – сварка нагретым инструментом;
- ЗН** – сварка с закладными нагревателями;

Приложение 2

Группы свариваемых материалов

| Группа | Материалы |
|-----------------|--|
| М01(W01) | Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса с пределом текучести до 360 МПа |
| М02(W02) | Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса |
| М03(W03) | Низколегированные конструкционные стали перлитного класса с пределом текучести свыше 360 МПа |

| | |
|-----------------|---|
| M04(W04) | Высоколегированные (высокохромистые) стали мартенситного, мартенситно-ферритного и ферритного классов с содержанием хрома от 10% до 30% |
| M05(W05) | Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4% до 10% |
| M06 | Чугуны |
| M07 | Арматурные стали железобетонных конструкций. |
| M11(W11) | Высоколегированные стали аустенитно-ферритного и аустенитного классов |
| M21(W21) | Чистый алюминий и алюминиево-марганцевые сплавы |
| M22(W22) | Нетермоупрочненные алюминиево-магниевые сплавы |
| M23(W23) | 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 |

Приложение 3

Перечень групп технических устройств опасных производственных объектов

| Группа технических устройств | Перечень входящих в группу технических устройств |
|--|---|
| Подъемно-транспортное оборудование. (ПТО) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Грузоподъемные краны 2. Краны – трубоукладчики. 3. Краны – манипуляторы. 4. Лифты. 5. Тали. 6. Лебедки. |

| | |
|---|--|
| | <p>7. Устройства грузозахватные.</p> <p>8. Подъемники (вышки).</p> <p>9. Эскалаторы.</p> <p>10. Дороги канатные, их агрегаты, механизмы и детали.</p> <p>11. Цепи для подъемно-транспортного оборудования</p> <p>12. Строительные подъемники.</p> <p>13. Конвейеры пассажирские.</p> <p>14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования</p> |
| <p>Котельное оборудование. (КО)</p> | <p>1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С.</p> <p>2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С.</p> <p>3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.</p> <p>4. Арматура и предохранительные устройства</p> <p>5. Металлические конструкции для котельного оборудования.</p> |
| <p>Газовое оборудование. (ГО)</p> | <p>1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения.</p> <p>2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные и из неметаллических материалов.</p> <p>3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов.</p> <p>4. Газогорелочные устройства.</p> <p>5. Емкостные и проточные водонагреватели.</p> <p>6. Аппараты и печи.</p> <p>7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.</p> |
| <p>Нефтегазодобывающее оборудование. (НГДО)</p> | <p>1.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.</p> <p>2.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.</p> <p>3.Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ).</p> <p>4.Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа,</p> |

| | |
|---|---|
| | <p>нефти и нефтепродуктов.</p> <p>5. Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте.</p> <p>6. Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте.</p> <p>7. Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте (рабочие параметры объектов, не предусмотрены действующей нормативной документацией)</p> <p>8. Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях.</p> <p>9. Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях.</p> <p>10. Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях.</p> <p>11. Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях.</p> <p>12. Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее.</p> <p>13. Трубопроводы автоматизированных газонаполнительных компрессорных станций (АГНКС).</p> |
| <p>Металлургическое оборудование. (МО)</p> | <p>1. Доменное, коксовое, сталеплавильное оборудование.</p> <p>2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии.</p> <p>3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе.</p> <p>4. Машины для литья стали и цветных металлов.</p> <p>5. Агрегаты трубопрокатные.</p> <p>6. Станы обжимные, заготовочные, сортопрокатные и листопрокатные.</p> |
| <p>Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств. (ОХНВП)</p> | <p>1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа.</p> <p>2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа.</p> <p>3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом.</p> <p>4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.</p> <p>5. Изотермические хранилища.</p> <p>6. Криогенное оборудование.</p> <p>7. Оборудование аммиачных холодильных установок.</p> |

| | |
|---|--|
| | <p>8. Печи.</p> <p>9. Компрессорное и насосное оборудование.</p> <p>10. Центрифуги, сепараторы.</p> <p>11. Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ.</p> <p>12. Котлы-утилизаторы.</p> <p>13. Энерготехнологические котлы.</p> <p>14. Котлы ВОТ.</p> <p>15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.</p> <p>16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.</p> |
| <p>Строительные конструкции. (СК)</p> | <p>1. Металлические строительные конструкции.</p> <p>2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций.</p> <p>3. Металлические трубопроводы.</p> <p>4. Конструкции и трубопроводы из полимерных материалов.</p> |