



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

**Вимоги до випробувальних лабораторій з
контролю якості
ST.GO-PC.14**

Редакція 2



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості

ST.GO-PC.14

Редакція 2

ст. 2 із 12

ЛИСТ ПОГОДЖЕННЯ ТА ЗАТВЕРДЖЕННЯ ДОКУМЕНТА

Затверджено:	Водзик П.І., керівник ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»	20.12.2016
Перевірено:	Лубніна Т.В., начальник відділу якості ТОВ «ЮТЕМ-ІНЖИНІРИНГ»	20.12.2016
Розробник:	Водзик П.І., керівник ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»	20.12.2016



ЗМІСТ

1. Призначення та сфера застосування.....	4
2. Терміни та визначення.....	4
3. Загальні положення.....	4
4. Вимоги до примішень, обладнання, засобів контролю та матеріалів для проведення контролю	4
5. Вимоги до методичного забезпечення процесу контролю.....	5
6. Вимоги до персоналу	5
7. Вимоги до оформлення результатів контролю екзаменаційного зразка	5
8. Порядок визнання випробувальної лабораторії з контролю якості	6
Додаток 1. Заявка на визнання випробувальної лабораторії з контролю якості. Форма	7
Додаток 2. Сертифікат компетентності. Форма	9
Додаток 3. Чек-лист аудиту випробувальної лабораторії	10
Додаток 4. Протокол візуального та вимірювального контролю зварних з'єднань та основного металу. Форма	11
Лист ознайомлення з документом	12

1. Призначення та сфера застосування

Даний документ визначає вимоги ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ» (далі – ОСП) до випробувальних лабораторій (далі - ВЛ) організацій, підприємств, які виконують роботи з контролю якості екзаменаційних зразків зі зварювання.

2. Терміни та визначення

У цьому документі використані терміни та визначення за ДСТУ EN ISO/IEC 17024 «Оцінка відповідності. Загальні вимоги до органів, що проводять сертифікацію персоналу», ДСТУ EN ISO 9606-1 «Кваліфікаційні випробування зварників. Зварювання плавленням. Частина 1. Сталі», ДСТУ ISO 9606-2 «Кваліфікаційні випробування зварників. Зварювання плавленням. Частина 2. Алюміній та алюмінієві сплави», ДСТУ EN ISO 9712 «Неруйнівний контроль. Кваліфікація та сертифікація персоналу з неруйнівного контролю», ДСТУ ISO 5817 «Зварювання плавленням. Зварні з'єднання зі сталі, нікелю, титану та їхніх сплавів (крім електронно-променевого зварювання). Рівні якості залежно від дефектів швів».

3. Загальні положення

Порядок контролю екзаменаційних зразків зі зварювання неруйнівними та руйнівними методами контролю в процесі сертифікації фахівців зі зварювання визначений в п.б.6 ST.GO-PC.05 «Порядок атестації (підготовки, проведення, оформлення результатів кваліфікаційних іспитів та прийняття рішень щодо сертифікації) фахівців зі зварювання».

Схема оцінки якості екзаменаційних зразків зі зварювання методами контролю з врахуванням особливостей конструкції та умов виконання екзаменаційних зразків — відповідно до ST.GO-PC.10 «Схеми сертифікації персоналу зі зварювання».

Контроль екзаменаційних зразків зі зварювання проводиться організаціями, підприємствами (далі – підприємства), які мають випробувальні лабораторії з атестованим персоналом та обладнанням для виконання контролю якості відповідними методами контролю.

Відповідальність в ОСП за забезпечення проведення контролю екзаменаційних зразків зі зварювання неруйнівними та неруйнівними методами покладається на екзаменаційний центр (далі – ЕЦ) ОСП.

ОСП свої взаємини з підприємствами, які виконують контроль якості екзаменаційних зразків будує на умовах аутсорсингу шляхом укладання договору про співробітництво.

Випробувальні лабораторії підприємств повинні задовольняти вимогам даного стандарту та бути визнаними ОСП на право проведення робіт з контролю якості за відповідними методами контролю.

Прийняття рішення щодо співпраці з лабораторією здійснюється керівником ОСП на підставі результатів аудиту, що проводиться до підписання договору та з визначеною періодичністю в межах нагляду за виконанням процесів аутсорсингу. Аудити проводиться фахівцями ОСП відповідно до *Чек-листа аудиту* (Додаток 3), в заздалегідь погоджені терміни у відповідності до умов договору про проведення аудиту. Вартість робіт з аудиту визначається за прейскурантом, погодженим керівником ОСП, в залежності від кількості та переліку методів контролю, які застосовуються даним підприємством.

4. Вимоги до приміщень, обладнання, засобів контролю та матеріалів для проведення контролю

Випробувальна лабораторія з контролю якості повинна забезпечити наступне:

- наявність приміщень для обробки та оформлення результатів контролю;
- наявність стандартів підприємства (інструкцій), які регламентують вимоги до умов зберігання радіографічних знімків та матеріалів для проведення контролю;

- наявність в достатній кількості обладнання, засобів контролю (далі – обладнання) та матеріалів для проведення контролю якості (далі – матеріали);
- обладнання повинно бути справним та мати метрологічне забезпечення (калібровку) у відповідності до вимог стандартів за методами контролю;
- матеріали повинні мати сертифікати якості та використовуватись в межах терміну придатності, регламентованого рекомендацією виробника матеріалів;
- наявність графіків перевірки та калібровки обладнання, методик проведення вхідного контролю матеріалів.

5. Вимоги до методичного забезпечення процесу контролю

Випробувальна лабораторія з контролю якості повинна мати:

- затверджені керівником підприємства методики контролю за методами контролю з врахуванням конструкцій екзаменаційних зразків;
- погоджені керівником ОСП перелік і форми облікової та звітної документації за методами контролю;
- стандарти підприємства (інструкції), які регламентують вимоги до термінів зберігання облікової та звітної документації за методами контролю та радіографічних знімків.

6. Вимоги до персоналу

Персонал випробувальної лабораторії повинен відповідати наступним вимогам:

- персонал, який виконує контроль неруйнівними методами, повинен бути атестований відповідно до вимог ДСТУ EN ISO 9712;
- кваліфікаційний рівень персоналу, який виконує контроль неруйнівними методами та оформляє висновок за результатами контролю – не нижче II;
- персонал, який виконує контроль руйнівними методами повинен мати посвідчення про проходження навчання за відповідними методами контролю.

Керівництво підприємства повинно призначити відповідальних осіб за зберігання радіографічних знімків та ведення журналів реєстрації результатів контролю за методами контролю.

7. Вимоги до оформлення результатів контролю екзаменаційного зразка

Екзаменатор, який має кваліфікаційний рівень не нижче II в відповідності до ДСТУ EN ISO 9712 за методом VT або фахівець випробувальної лабораторії з контролю, який залучений до оцінки якості екзаменаційних зразків, повинен провести контроль екзаменаційного зразка методом VT та оформити протокол контролю (Додаток 4). При наявності позитивного результату контролю за методом VT, екзаменатор дає дозвіл на проведення контролю іншими методами відповідно до *Завдання для практичного іспиту* (Додаток 6 **ST.GO-PC.05 «Порядок атестації (підготовки, проведення, оформлення результатів кваліфікаційних іспитів та прийняття рішень щодо сертифікації) фахівців зі зварювання»**).

Методи та обсяг контролю екзаменаційного зразка визначені в *Завданні для практичного іспиту* та регламентовані вимогами **ST.GO-PC.10 «Схеми сертифікації персоналу зі зварювання»**.

Після проведення контролю екзаменаційного зразка в повному обсязі, випробувальна лабораторія з контролю передає в ОСП екзаменаційний зразок та комплект звітної документації відповідно до затвердженого керівником ОСП *Переліку і форм облікової та звітної документації*.

Журнали реєстрації результатів контролю та рентгенівські знімки повинні зберігатись на підприємстві на протязі не менше 10 років.

8. Порядок визнання випробувальної лабораторії з контролю якості

Порядок визнання технічної компетентності ВЛ передбачає наступні етапи:

- подача підприємством в ОСП заявки та необхідного комплексу документів на предмет визнання випробувальної лабораторії з контролю якості;
- експертиза ОСП документів ВЛ;
- ухвалення рішення ОСП про проведення аудиту з метою визнання технічної компетентності ВЛ;
- оформлення договору(рахунку) між ОСП та підприємством щодо проведення аудиту ВЛ;
- проведення аудиту ВЛ;
- оцінка технічної компетентності за результатами аудиту;
- оформлення, реєстрація і видача сертифіката компетентності ВЛ;
- оформлення договору про співробітництво між ОСП і підприємством, яке має в своєму складі ВЛ для виконання робіт з контролю якості екзаменаційних зразків зі зварювання.

Результатом визнання технічної компетентності випробувальної лабораторії є видача оформленого ОСП сертифіката компетентності випробувальної лабораторії (Додаток 2).

Термін дії сертифіката компетентності випробувальної лабораторії - 3 роки.

ОСП повинно проводити інспекційні перевірки випробувальної лабораторії в термін не рідше 1 разу на рік.



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості

ST.GO-PC.14

Редакція 2

ст. 7 із 12

Додаток 1. Заявка на визнання випробувальної лабораторії з якості. Форма**ЗАЯВКА
НА ВИЗНАННЯ ВИПРОБУВАЛЬНОЇ ЛАБОРАТОРІЇ
З КОНТРОЛЮ ЯКОСТІ**

(заявник - організація/підприємство)

(повна назва та поштова адреса, код ЄДРПОУ)

(контактний телефон)

просить ОСП "ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ" провести аудит:

(назва підрозділу/юридичної особи)

з метою визнання в якості випробувальної лабораторії з контролю якості неруйнівними та руйнівними методами контролю

ОБЛАСТЬ ВИЗНАННЯ

УВАГА! Необхідно зробити позначку "X" або "V" у відведеному місці. В розділі 2 позначка повинна бути тільки одна. При заповненні п.3, якщо вибрана атестація за п. 3.2, робити позначку у п. 3.1 не потрібно.

 - первинна, - повторна; - розширення галузі визнання**1. Метод неруйнівного контролю**

<input type="checkbox"/>	UT	ультразвуковий
<input type="checkbox"/>	RT	радіографічний
<input type="checkbox"/>	VT	візуальний
<input type="checkbox"/>	PT	капілярний
<input type="checkbox"/>	LT	герметичність

2. Рівень кваліфікації

<input type="checkbox"/>	I	перший
<input type="checkbox"/>	II	другий
<input type="checkbox"/>	III	третій

3. Сектора продукції **3-w** зварні вироби

Додаткова інформація: _____

Заявник зобов'язується оплатити витрати, пов'язані з проведенням аудиту з метою визнання випробувальної лабораторії.

Заявник згоден виконувати вимоги ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ», в межах регламентованих стандартами, щодо надання інформації, необхідної для проведення аудиту з метою визнання випробувальної лабораторії.



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості

ST.GO-PC.14

Редакція 2

ст. 8 із 12

Додатки:

1. Положення про ВЛ (у 2-х примірниках)
2. Технічний паспорт (у 2-х примірниках)
3. Документи системи якості ВЛ.
4. Перелік наявних технічних засобів, обладнання та атестованого персоналу в відповідності до ДСТУ EN ISO 9712.
5. Перелік наявної нормативної та технологічної документації за методами неруйнівного та руйнівного контролю.
6. Перелік приміщень для проведення контролю неруйнівними та руйнівними методами контролю.

Керівник
організації/підприємства

(підпис)

(П.І.Б.)

Головний бухгалтер
організації/підприємства

(підпис)

(П.І.Б.)

М.П.

Дата оформлення заявки: «_____» _____ 201__р.



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості

ST.GO-PC.14

Редакція 2

ст. 9 із 12

Додаток 2. Сертифікат компетентності. Форма**СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ
№ ОСП/ВЛ- XX/201 р.****Орган сертифікації персоналу «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ», засвідчує відповідність**

(назва випробувальної лабораторії)

вимогам стандарту підприємства № ST.GO-PC.14 «Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості» і визнає технічну компетентність

(назва випробувальної лабораторії)

як випробувальної лабораторії з контролю якості неруйнівними та руйнівними методами контролю:

Неруйнівні методи контролю			Руйнівні методи контролю
Методи НК	Рівні кваліфікації	Сектор продукції	

Дата видачі: XX.XX.201_р.

Термін дії: XX.XX.201_р.

Керівник ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ» _____

(підпис)

(П.І.Б.)

М.П.



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості

ST.GO-PC.14

Редакція 2

ст. 10 із 12

Додаток 3. Чек-лист аудиту випробувальної лабораторії**ЧЕК-ЛИСТ АУДИТУ
ВИПРОБУВАЛЬНОЇ ЛАБОРАТОРІЇ**

Випробувальна лабораторія: _____

Дата проведення аудиту: _____

П.І.Б. аудитора (представника ОСП): _____

Зміст	Так	Ні	Примітка
1. Акредитація ВЛ на право проведення контролю якості неруйнівними та руйнівними методами контролю (орган акредитації, № атестата про акредитацію)			
2. Наявність нормативно – технічної(НТ) та методичної та довідкової документації за методами контролю. Забезпечення вільного доступу до вищевказаної документації			
3. Наявність документації системи якості.			
4. Наявність достатньої кількості кваліфікованого персоналу, атестованого в відповідності до вимог ДСТУ EN ISO 9712 з рівнем кваліфікації не нижче II.			
5. Наявність в достатній кількості обладнання, засобів контролю.			
6. Метрологічне забезпечення обладнання, засобів контролю.			
7. Система забезпечення процесу проведення контролю якості витратними матеріалами.			
8. Наявність приміщень для проведення контролю, обробки результатів контролю, зберігання рентгенівських знімків.			
9. Наявність відповідальних за оформлення журналів реєстрації результатів контролю, звітної документації з контролю якості та зберігання рентгенівських знімків.			
10. Наявність Переліку і форм облікової та звітної документації			
11. Наявність на підприємстві фонду гарантування ризиків діяльності підприємства з контролю якості.			
12. Наявність на робочому місці інструкції з охорони праці та експлуатації обладнання за методами контролю.			
13. Підпорядкованість Випробувальної лабораторії			
14. Керівник ВЛ. Наказ про призначення			
15. Наявність даних (П.І.Б., телефон, факс) відповідального за взаємодію з ВЛ з ОСП.			

Аудитор: _____ (П.І.Б.) _____ (Підпис) _____ (Дата)

Представник
випробувальної лабораторії _____ (П.І.Б.) _____ (Підпис) _____ (Дата)



ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ»

Вимоги до випробувальних лабораторій з контролю якості

ST.GO-PC.14

Редакція 2

ст. 11 із 12

Додаток 4. Протокол візуального та вимірювального контролю зварних з'єднань та основного металу. Форма**ORDERS FOR NON-DESTRUCTIVE TESTING AND DESTRUCTIVE TESTING METHODS**ЗАМОВЛЕННЯ НА ПРОВЕДЕННЯ НЕРУЙНІВНОГО КИТРОЛЮ
ТА ВИПРОБУВАНЬ РУЙНІВНИМИ МЕТОДАМИ

Orders No / № Замовлення

№ _____ dated / від _____

Page / стор.1 from / із 1

Замовник (найменування підприємства)		Представник замовника (конт. тел.)		Об'єкт контролю (вузол, виріб)		№ креслення (схеми), № зразка	
АТ «ПТЕМ»		ОСП «ЮТЕМ-ЕКСПЕРТ» (044)499-65-44		Екзаменаційний зразок			
Інструкції по зварюванню pWPS (WPS)							
Тип зварного з'єднання							
Процес зварювання							
Захист зони зварювання							
Група, марка основного матеріалу							
Марка зварювального матеріалу							
Спосіб (режими) термообробки							
Стан поверхні		<input type="checkbox"/> - Без обробки <input type="checkbox"/> - Шліфування <input type="checkbox"/> - Полірування Інше:					
		НМК			РМК		
Розмір зварного з'єднання, мм	Рівень оцінки якості EN ISO 5817	№ зразка на випробування	Метод НК (VT,MT,PT,RT,UT)	НД на випробування	№ зразка на випробування	Вид випробування (дослідження)	НД на випробування
	«В» та «С» (для дефектів з кодом 502, 503, 5214, 504, 501)		VT	ISO 17637	-	На вигин / Bend test	ISO 5173
			PT	ISO 3452-1	-	Випробування на твердість / Hardness test	ISO 9015-1
		-	UT	ISO 17640	-	На ударний вигин / Impact test - Метал шва / fusion zone	ISO 9016
		-	RT	ISO 17636	-	На ударний вигин / Impact test - ЗТВ/HAZ	ISO 9016
						Макроскопічні дослідження / Macroscopic examination	ISO17639
Примітка: При виготовленні зразків для макродослідження повинно бути забезпечено збереження маркування зразків							
Замовник: _____		_____		_____		_____	
(Підпис)		(П.І.Б.)		(П.І.Б.)		(Дата)	

Метод НК: VT – Візуальний, MT – Магнітний, PT – Капілярний, RT – Радіаційний, UT – Ультразвуковий.

Вид випробування (дослідження): 1 - Твердість, 2 - Згиб, 3 - Розрив, 4 - Ударна в'язкість, 5 - Металографічні дослідження, 6 - Випробування на МКК, 7 - Замір вмісту феритної фази.

Якість поверхні (шоруховатість): VT – Не нормується, MT – Ra ≤ 6.3, PT – Ra ≤ 6.3, RT – Не нормується, UT – Ra ≤ 6.3.

