

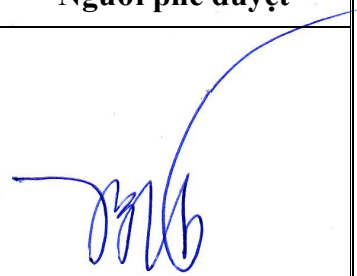


SỔ TAY QUẢN LÝ ĐÁNH GIÁ & CHỨNG NHẬN TAY NGHỀ THỢ HÀN

TL SỐ: PTC.WTD.P01

1	25/04/2017		
0, Ed. 1	31/03/2016	Ban hành lần đầu tuân thủ yêu cầu của ISO 17024	
Số sửa đổi	Ngày lập	Mô tả	
Người chuẩn bị		Người kiểm tra	Người phê duyệt
			
BÙI TIẾN SỸ Chuyên viên đánh giá		ĐÀO QUANG TÙNG Đại diện lãnh đạo chất lượng	TRỊNH VĂN NGỰ Tổng Giám đốc

NỘI DUNG

1. Mục đích.....	3
2. Phạm vi của qui trình	3
3. Tài liệu tham khảo	3
4. Định nghĩa/Viết tắt.....	4
5. Hệ thống quản lý công tác đào tạo, kiểm tra & đánh giá tay nghề thợ hàn	4
5.1 Nguyên tắc nghề nghiệp.....	4
5.2. Nhân sự.....	5
5.3. Kiểm soát tài liệu, hồ sơ.....	6
5.4. Thông tin công khai, tính bảo mật và an ninh.	6
5.5 Xem xét lại quyết định chứng nhận.....	7
5.6 Khiếu nại	7
5.7. Xem xét của lãnh đạo.....	8
5.8. Kiểm soát chất lượng	8
5.9. Đánh giá nội bộ và Hành động khắc phục-phòng ngừa	8
6. Quy trình kiểm tra và đánh giá chứng nhận thợ hàn.....	9
6.1 Lưu đồ.....	9
6.2 Diễn giải.....	10
6.2.1 Quá trình đăng ký.....	10
6.2.2 Kiểm tra và cấp chứng chỉ thợ hàn.....	10
6.2.3 Gia hạn thợ hàn.....	11
6.2.4 Các biểu mẫu.....	11

1. Mục đích

Mục đích chính của Sổ tay này là nêu lên cách thức tổ chức quản lý Phòng Công nghệ hàn đồng thời đưa ra các chỉ dẫn cơ bản nhất cho các Chuyên viên đánh giá của Phòng thực hiện các bước triển khai Đánh giá thợ hàn đúng trình tự đảm bảo kiểm soát chất lượng công việc của tổ chức chứng nhận năng lực cá nhân độc lập (bao gồm việc xây dựng và duy trì chương trình chứng nhận năng lực cá nhân.) tuân thủ theo TCVN ISO/IEC 17024:2012.

Quy trình đánh giá và chứng nhận tay nghề thợ hàn đưa ra cũng nhằm mục đích giới thiệu quá trình đánh giá thợ hàn theo các phương pháp hàn, tư thế hàn, ... được trình bày dưới dạng từng Module và đồng thời hướng dẫn các bước kiểm tra giám sát hàn, đánh giá và chứng nhận thợ hàn.

Tài liệu này được coi như một Sổ tay chất lượng của phòng Công nghệ hàn và là một phần không thể tách rời của Sổ tay quản lý chất lượng Công ty mã số PTC.QMS.M

2. Phạm vi của qui trình

Sổ tay được áp dụng trong các ngành công nghiệp đặc biệt là ngành công nghiệp tàu thủy. Việc triển khai đào tạo thợ hàn và kiểm tra cấp chứng chỉ thợ hàn được tuân thủ theo các tiêu chuẩn ban hành hiện thời.

Tài liệu này được sử dụng trong phạm vi Phòng Công nghệ hàn.

Lưu ý: Bộ phận Đào tạo thợ hàn đã được cơ cấu, tổ chức lại và trực thuộc phòng Chất lượng và Đào tạo. Nhân sự đào tạo của Phòng Chất lượng và đào tạo có thể hỗ trợ dự án Đánh giá thợ hàn thuộc phòng Công nghệ hàn với điều kiện nhân sự đó không thực hiện đào tạo cá nhân hoặc đơn vị đó trong vòng 02 năm và ngược lại.

3. Tài liệu tham khảo

- Sổ tay chất lượng PTC.QMS.M,
- Các quy trình mã số: PTC.QMS.P01, PTC.QMS.P02, PTC.QMS.P03~P10...
- Tiêu chuẩn ASME Sec IX; AWS D1.1, D1.5, D1.6, D9.1; ISO – EN 287; DNV Rule (Part 2 chapter 3); ABS Rule (Part 2); BV Rule (NR 216, Ch 5, Sec 1; NK Rule (Part M)...
- Tiêu chuẩn Việt nam TCVN 6700 -1; 2; & 3:2000
- Các tiêu chuẩn khác...
- Các tài liệu liên quan khác như Mô tả công việc và yêu cầu năng lực; Bảng phân công nhiệm vụ của phòng Công nghệ hàn, Phiếu giao nhiệm vụ cho từng cá nhân thuộc phòng.

4. Định nghĩa/Viết tắt

SMAW: Hàn hồ quang tay que hàn có thuốc bọc

GMAW: Hàn hồ quang trong môi trường khí bảo vệ

FCAW: Hàn hồ quang dây lõi thuốc

GTAW (TIG): Hàn hồ quang điện, điện cực Vonfram trong môi trường khí trơ

SAW: Hàn hồ quang dưới lớp thuốc bảo vệ

Thợ hàn: Bao gồm thợ hàn hay thợ vận hành máy hàn

Plate: Thép tấm.

PIPE: ống

WPS: Bảng thông số kỹ thuật quy trình hàn

PQR: Báo cáo chứng nhận qui trình hàn

NDT: Kiểm tra không phá hủy

CNH: Công nghệ hàn

5. Hệ thống quản lý công tác kiểm tra & đánh giá tay nghề thợ hàn

5.1 Nguyên tắc nghề nghiệp

Để đáp ứng các yêu cầu về quản lý và trách nhiệm xã hội. Các Giáo viên hàn cam kết tuân thủ các tiêu chuẩn cao nhất các nguyên tắc nghề nghiệp bao gồm:

a. Thông tin/ tin tức

- Các thông tin, tin tức liên quan tới các hoạt động kinh doanh, tổ chức, tình hình tài chính và tác nghiệp của công ty được phổ biến phù hợp với các quy định của công ty và hoạt động kinh doanh.
- Tuyệt đối bảo mật các thông tin và quyền sở hữu của khách hàng kể cả bảo vệ việc lưu giữ và truyền các kết quả bằng điện tử, không để lộ các thông tin đó cho bên thứ 3 mà không được sự đồng ý của khách hàng.
- Luôn tôn trọng và bảo vệ quyền sở hữu trí tuệ. Việc chuyển giao kỹ thuật, bí quyết công nghệ được thực hiện phù hợp với quyền sở hữu trí tuệ.
- Luôn duy trì các chương trình đảm bảo việc bảo vệ mật mã của nhà cung cấp & nhân viên một cách tin cậy.

b. Trung thực trong kinh doanh

- Các chuẩn mực cao nhất của sự trung thực trong kinh doanh được mong đợi trong tất cả các hoạt động kinh doanh. Tất cả các suy nghĩ và hành động tiêu cực (tham nhũng, đút lót,..) được nghiêm khắc ngăn cấm và loại trừ.

- Hối lộ hay bất cứ hình thức nào khác để đạt được lợi ích không chính đáng là không được đề nghị hoặc không được chấp nhận.

- Trưởng phòng và nhân viên Phòng Công nghệ hàn không để bất kì áp lực nào của nội bộ hoặc bên ngoài về thương mại, tài chính và mọi áp lực khác có thể ảnh hưởng xấu đến tính khách quan và chất lượng công việc, khi thực hiện và đưa ra các kết quả đào tạo, kiểm tra & đánh giá tay nghề thợ hàn.

c. Tính khách quan

Phải công bố mọi xung đột về lợi ích tiềm ẩn với tất cả các ứng viên để đảm bảo rằng tính bảo mật và tính khách quan của cuộc kiểm tra không bị ảnh hưởng

d. Kinh doanh, quảng cáo & cạnh tranh

Phải tuân thủ các chuẩn mực trong việc kinh doanh, quảng cáo và cạnh tranh một cách lành mạnh và có những biện pháp bảo vệ thông tin của khách hàng. Không được tuyên bố hoặc ám chỉ rằng việc chứng nhận có thể đơn giản, dễ dàng hơn hoặc chi phí thấp hơn nếu sử dụng dịch vụ giáo dục/ đào tạo quy định nào đó.

5.2. Nhân sự.

a. Yêu cầu về nhân sự.

Trước khi được thực hiện công tác kiểm tra và đánh giá tay nghề thợ hàn, Trưởng phòng Công nghệ hàn phải đảm bảo các Chuyên viên kiểm tra & đánh giá tay nghề thợ hàn có chuyên môn và được đào tạo nội bộ/bên ngoài để có đủ năng lực đối với các nhiệm vụ và trách nhiệm cụ thể của mình.

Với Chuyên viên đánh giá phải đáp ứng các yêu cầu:

- hiểu được chương trình chứng nhận liên quan;
- có thể ứng dụng các thủ tục và tài liệu kiểm tra;
- có năng lực trong lĩnh vực được kiểm tra;
- nói và viết thành thạo ngôn ngữ sử dụng cho cuộc kiểm tra

b. Hồ sơ nhân sự.

- Các Chuyên viên thực hiện công tác kiểm tra & đánh giá tay nghề thợ hàn khi đáp ứng được đủ yêu cầu của mục 5.2.a) trên sẽ bắt đầu thực hiện công tác Đánh giá thợ hàn thông qua Phiếu giao nhiệm vụ do Trưởng phòng Công nghệ hàn ký. Yêu cầu chi tiết về năng lực, quy định về trách nhiệm của từng thành viên cũng được ghi rõ trong Mô tả công việc và yêu cầu năng lực; Bảng phân công nhiệm vụ của phòng.

- Hồ sơ nhân viên của Phòng Công nghệ hàn lưu đầy đủ các chứng từ liên quan đến học vấn trình độ chuyên môn, kỹ năng và kinh nghiệm; chứng chỉ; ngày được giao trách nhiệm và/hoặc ngày xác nhận năng lực.

- Hồ sơ về nhân sự được thư ký cập nhật liên tục, gồm những thông tin liên quan như trình độ chuyên môn, đào tạo, kinh nghiệm, tình trạng thành viên chuyên nghiệp, tình trạng nghề nghiệp, năng lực và các xung đột lợi ích nhận biết được.

- Tài liệu tham chiếu: PTC.XD.D01, PTC.XD.D02

5.3. Kiểm soát tài liệu, hồ sơ.

a. Kiểm soát tài liệu

- Tất cả các tài liệu nội bộ, tài liệu bên ngoài của từng dự án/hạng mục đều được lưu trong một thư mục riêng của ổ đĩa máy tính do trưởng phòng Công nghệ hàn và thư ký phòng kiểm soát. Khi có sự sửa đổi về số liệu, ghi sang một file mới, ghi rõ lần sửa đổi, ngày sửa đổi cho từng file.

b. Kiểm soát hồ sơ

- Sau khi in kết quả gửi khách hàng, Phòng Công nghệ hàn lưu hồ sơ đầy đủ của các dự án theo từng file trong tủ tài liệu, có Danh mục kiểm soát hồ sơ và thời gian lưu giữ.
- Hồ sơ được nhận biết, quản lý và hủy bỏ theo cách thức quy định trong Quy trình quản lý hồ sơ PTC.QMS.P02 của Công ty và bảo mật thông tin. Hồ sơ phải được lưu giữ ít nhất là một chu kỳ chứng nhận đầy đủ (3 năm), hoặc theo yêu cầu của các thỏa thuận thừa nhận, nghĩa vụ hợp đồng, pháp lý hay các nghĩa vụ khác.
- Ngoài ra, hồ sơ chất lượng (bao gồm tất cả các báo cáo liên quan) còn được lưu giữ trong file đã được mã hóa của ổ đĩa máy tính, đồng thời cũng được ghi sang đĩa CD Write, dạng đĩa chỉ được ghi 1 lần không được phép sửa đổi. Đĩa CD Write này do trưởng phòng Công nghệ hàn quản lý nhằm ngăn ngừa việc truy cập trái phép, mất mát hoặc thay đổi dữ liệu. Các đĩa CD cũng được đánh số và kiểm soát như quy định về lưu giữ hồ sơ.

5.4. Thông tin công khai, tính bảo mật và an ninh.

a. Thông tin công khai

- Khi được yêu cầu cung cấp thông tin, phòng sẽ kiểm tra xác nhận việc một cá nhân có chứng nhận hiện thời có còn hiệu lực và phạm vi của chứng nhận đó, trừ khi có yêu cầu khác của luật pháp về việc không được công khai thông tin này.
- Các thông tin về phạm vi của chương trình chứng nhận và mô tả khái quát về quá trình chứng nhận được công khai, những điều kiện tiên quyết của chương trình chứng nhận. Các thông tin công khai này đảm bảo chính xác và không dẫn đến hiểu lầm.

b. Tính bảo mật

- Như đã nêu trong Nguyên tắc nghề nghiệp mục 5.1, phòng Công nghệ hàn giữ bí mật tất cả các thông tin thu được trong quá trình chứng nhận bao gồm cả vấn đề nhân sự, thông qua các thỏa thuận ràng buộc về mặt pháp lý. Các thông tin thu được trong quá trình chứng nhận hay từ những nguồn khác ngoài người đăng ký, ứng viên hoặc người được chứng nhận, sẽ không được tiết lộ cho bên bất kỳ nếu không có sự chấp thuận bằng văn bản của cá nhân đó, trừ khi luật pháp yêu cầu công khai những thông tin này.
- Nếu được luật pháp yêu cầu phát hành thông tin bí mật, thì phòng Công nghệ hàn sẽ thông báo trước cho các cá nhân liên quan về những thông tin sẽ được cung cấp.

c. An ninh

Để đảm bảo an ninh trong toàn bộ quá trình chứng nhận và để tiến hành các hành động khắc phục nếu xảy ra tình trạng mất an ninh, xin tham chiếu thêm đến Hướng dẫn đánh giá thợ hàn mã số PTC.WTD.I03 trong đó có các quy định nhằm đảm bảo an ninh cho quá trình kiểm tra và chứng nhận, có tính đến các yếu tố: vị trí của tài liệu, tính chất của tài liệu (ví dụ dạng điện tử, bản giấy, thiết bị kiểm tra); các bước trong quá trình kiểm tra và các mối đe dọa nảy sinh từ việc sử dụng lặp lại tài liệu kiểm tra và ngăn ngừa hoạt động kiểm tra thiếu trung thực.

5.5 Xem xét lại quyết định chứng nhận

- Khi có yêu cầu xem xét lại quyết định chứng nhận, người nhận được thông tin liên quan phải chuyển yêu cầu xem xét lại cho thư ký phòng Công nghệ hàn. Thư ký phòng sẽ thu thập thông tin thêm sử dụng Phiếu tiếp nhận giải quyết phàn nàn của khách hàng (Số biểu mẫu PTC.QMS.P11.F01) và chuyển cho Trưởng phòng Công nghệ hàn xử lý.

- Thư ký phòng chịu trách nhiệm thông báo cho người yêu cầu xem xét lại phòng

đã nhận được yêu cầu xem xét lại và phải cung cấp báo cáo tiến trình cũng như kết quả xem xét.

- Để đảm bảo mọi yêu cầu xem xét lại đều được xử lý theo cách xây dựng, khách quan và kịp thời, Trưởng phòng Công nghệ hàn sẽ lựa chọn và quyết định tham gia vào quá trình xử lý yêu cầu xem xét lại không phải là người liên quan đến quyết định đang được yêu cầu xem xét lại. Trưởng phòng Công nghệ hàn chịu trách nhiệm về tất cả các quyết định ở tất cả các cấp trong quá trình xử lý yêu cầu xem xét lại.

- Nhóm đánh giá sẽ thực hiện xác nhận giá trị và điều tra yêu cầu xem xét lại và quyết định đưa ra các hành động tương ứng để đáp ứng yêu cầu xem xét lại, các quyết định này nên tính đến các kết quả của những yêu cầu xem xét lại tương tự trước đó. Các hành động này phải được Trưởng phòng Công nghệ hàn xem xét và phê duyệt.

- Thư ký phòng chịu trách nhiệm theo dõi và lập hồ sơ yêu cầu xem xét lại, bao gồm cả các hành động được tiến hành để giải quyết yêu cầu đó; và có thể đề xuất lên việc khắc phục và hành động khắc phục thích hợp.

- Bản mô tả quá trình xử lý yêu cầu xem xét lại có thể được công khai và việc đệ trình, điều tra và quyết định về yêu cầu xem xét lại được Trưởng phòng Công nghệ hàn đảm bảo không dẫn đến bất kỳ hành động phân biệt đối xử nào với người yêu cầu xem xét lại.

- Kết thúc quá trình xem xét lại, thư ký phòng sẽ gửi thông báo chính thức tới người yêu cầu xem xét lại việc kết thúc quá trình xử lý yêu cầu xem xét lại.

5.6 Khiếu nại

Việc tiếp nhận, đánh giá và ra quyết định về các khiếu nại để đảm bảo tính công bằng và không thiên vị đối với tất cả các bên sẽ do phòng Kinh doanh thực hiện tuân thủ theo Quy trình xử lý sự phàn nàn của Khách hàng PTC.QMS.P11.

5.7. Xem xét của lãnh đạo.

Việc xem xét Hệ thống quản lý chất lượng của Phòng Công nghệ hàn và các hoạt động thí nghiệm phù hợp với kế hoạch và thủ tục đã xác định được trưởng phòng Công nghệ hàn thực hiện một năm một lần, để đảm bảo hệ thống này đang thích hợp và có hiệu lực, có những thay đổi và cải tiến cần thiết. Việc xem xét này đề cập tới:

- + Sự thích hợp của các chính sách thủ tục
- + Kết quả đánh giá nội bộ
- + Hành động khắc phục và phòng ngừa
- + Đánh giá của các tổ chức bên ngoài
- + Kết quả thử nghiệm thành thạo
- + Các thay đổi về khối lượng loại hình công việc
- + Thông tin phản hồi từ khách hàng
- + Các phàn nàn
- + Các khuyến nghị cải tiến
- + Các yếu tố liên quan như: các hoạt động kiểm soát chất lượng, nguồn lực và đào tạo nhân viên...

Việc xem xét này được đi cùng với Báo cáo thực hiện mục tiêu chất lượng hàng năm được gửi cho đại diện lãnh đạo về chất lượng của Công ty và do Trưởng phòng Công nghệ hàn thực hiện là một phần tài liệu cho cuộc họp xem xét lãnh đạo thường niên của Công ty.

5.8. Kiểm soát chất lượng

Trưởng phòng công nghệ hàn có thể sẽ kiểm tra định kỳ hay đột xuất (tuân thủ theo Quy trình thẩm tra và giám sát chất lượng dịch vụ số PTC.QMS.P10) như:

- Kiểm tra chất lượng trong việc cấp chứng chỉ thợ hàn.
- Khi phát hiện có sự không phù hợp lập tức tiến hành lập biên bản không phù hợp, tìm nguyên nhân và biện pháp khắc phục kịp thời.

5.9. Đánh giá nội bộ và Hành động khắc phục-phòng ngừa

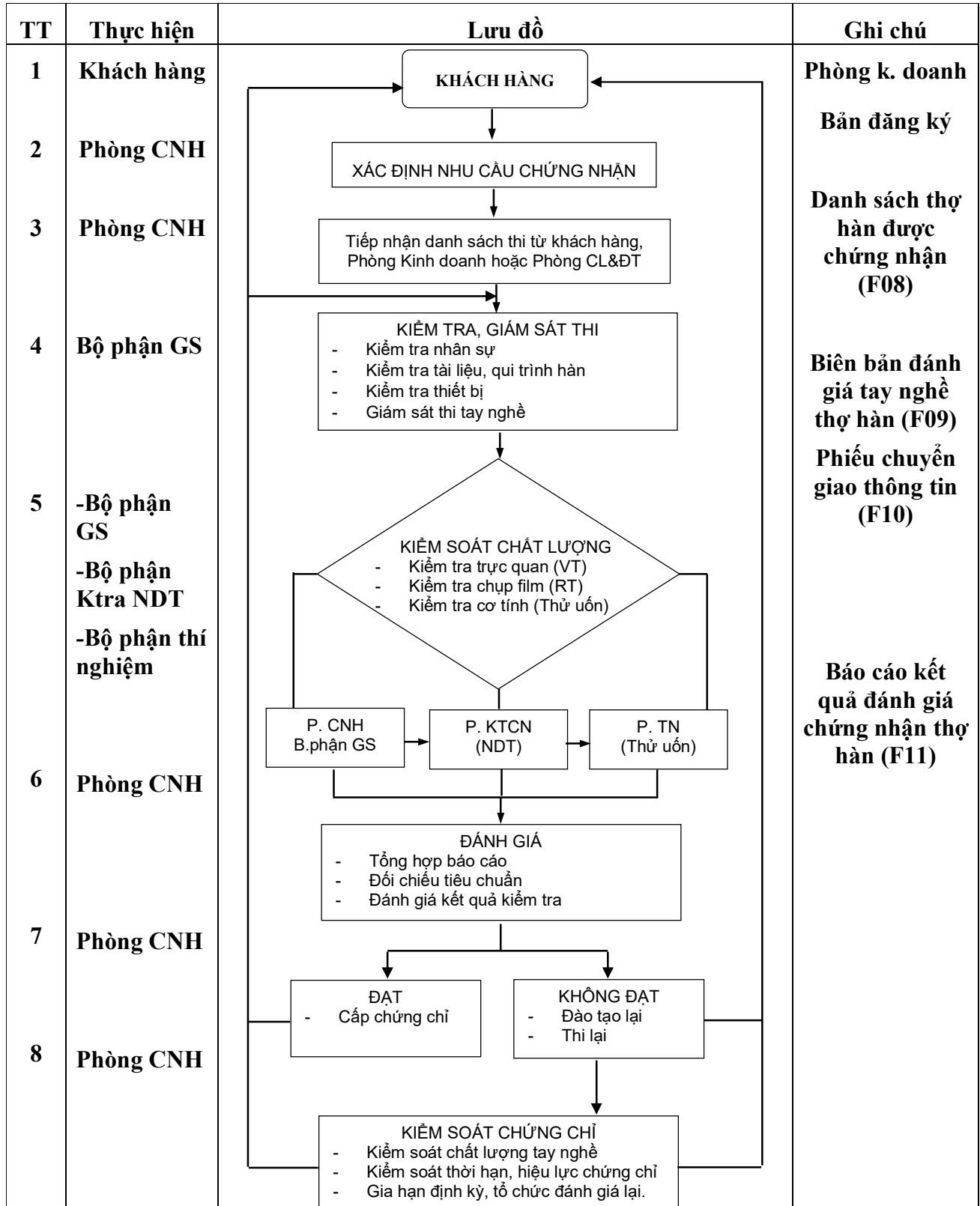
Tài liệu tham chiếu:

Quy trình đánh giá chất lượng nội bộ-PTC.QMS.P07

Quy trình hành động khắc phục và phòng ngừa-PTC.QMS.P0

6. Quy trình kiểm tra, đánh giá và chứng nhận thợ hàn

6.1. Lưu đồ:



6.2 Diễn giải

6.2.1 Quá trình đăng ký

- Khi có nhu cầu đánh giá chứng nhận từ khách hàng, Phòng Công nghệ hàn thông qua phòng Kinh doanh sẽ gửi Bản đăng ký cho khách hàng, bản này mô tả tổng quan về quá trình chứng nhận phù hợp bao gồm các yêu cầu đối với chứng nhận và phạm vi chứng nhận, bản mô tả quá trình đánh giá, quyền của người đăng ký, các nghĩa vụ của người được chứng nhận và các loại phí.

- Bên có nhu cầu chứng nhận sẽ hoàn thành bản đăng ký, có chữ ký của người đăng

ký đề nghị chứng nhận trong đó bao gồm:

a) Thông tin cần thiết để nhận biết người đăng ký,

b) Phạm vi chứng nhận mong muốn;

c) Lời tuyên bố rằng người đăng ký đồng ý tuân thủ các yêu cầu đối với chứng nhận và cung cấp mọi thông tin cần thiết cho việc đánh giá;

d) Mọi thông tin hỗ trợ để chứng tỏ sự phù hợp một cách khách quan với các điều kiện tiên quyết của chương trình;

e) Thông báo cho người đăng ký về cơ hội công bố yêu cầu hỗ trợ cho các nhu cầu đặc biệt mà không cần đưa ra lý do.

- Thư ký phòng Công nghệ hàn sau khi nhận được Bản đăng ký sẽ xem xét đăng ký để xác nhận rằng bên có nhu cầu chứng nhận tuân thủ các yêu cầu về đăng ký của chương trình chứng nhận.

6.2.2 Kiểm tra và cấp chứng chỉ thợ hàn

Quá trình kiểm tra, đánh giá tay nghề và cấp chứng chỉ thợ hàn như sau:

- Kiểm tra quy trình hàn.

- Kiểm tra sự phù hợp của vật liệu và thiết bị.

- Kiểm tra giá đính kèm hồ sơ.

- Kiểm tra thợ hàn: Việc này phải được thực hiện thông qua thực hành của thợ hàn.

- Giám sát hàn. Xem Hướng dẫn giám sát hàn PTC.WTD.I02

- Kiểm tra đánh giá mẫu hàn theo tiêu chuẩn áp dụng.

- Lập biên bản đánh giá tay nghề thợ hàn. (xem mẫu đính kèm Mã số: PTC.WTD.F03)

- Lập phiếu chuyển giao thông tin dự án đánh giá thợ hàn, chuyển giao cho các bộ phận liên quan: phòng KTCN, Phòng TN,...(xem mẫu đính kèm mã số: PTC.WTD.F08)

6.2.3. Gia hạn thợ hàn

Với những thợ hàn đã được đánh giá và chứng nhận bởi một tổ chức được chấp nhận hay công ty nhưng không còn hiệu lực thì việc gia hạn thợ hàn được thực hiện dựa vào các yêu cầu hay hợp đồng của Khách hàng phù hợp với Tiêu chuẩn áp dụng.

6.2.4. Các biểu mẫu.

- 1) Lệnh điều động công tác mã số PTC-WTD-P01.F01.**
- 2) Danh sách thợ hàn được chứng nhận-List of welder examination (mẫu số: PTC.WTD.P01.F08)**
- 3) Biên bản kiểm tra đánh giá tay nghề thợ hàn. (mẫu số: PTC.WTD.P01.F09)**
- 4) Phiếu chuyển giao thông tin đánh giá thợ hàn (mã số : PTC.WTD.P01.F10)**
- 5) Báo cáo kết quả đánh giá thợ hàn (Mẫu số: PTC.WTD.P01.F11)**



**SỔ TAY ĐÁNH GIÁ VÀ CHỨNG NHẬN
TAY NGHỀ THỢ HÀN**

TL số: PTC.WTD.P01
Số sửa đổi: 1, Ed. 1
Ngày lập: 25/04/2017

Danh sách thợ hàn được chứng nhận- (mẫu số: PTC.WTD.P01.F08)

**PHATECO TECHNICAL SERVICES JOINT STOCK COMPANY
DANH SÁCH ĐÁNH GIÁ THỢ HÀN
LIST OF WELDER EXAMINATION**



PHƯƠNG PHÁP ĐÁNH GIÁ
QUALIFICATION PROCESS
TIÊU CHUẨN ÁP DỤNG
APPLICABLE CODE/STD
CHIỀU DÀY MẪU
TEST COUPON THICKNESS

NGÀY/
DATE
ĐỊA ĐIỂM/
PLACE
THỜI GIẢN/
TIME BEGIN

STT No.	Họ và tên Welder's Name	Ngày sinh Date of Birth	Số CMND ID No.	Mã số thợ Welder No.	Kim loại cơ bản Base Metal	Chiều dày Thick. (mm)	Đường kính ngoài Outside Dia.	Kim loại hàn Filler Metal	Phương pháp Method	Số Quy trình hàn WPS No.	Tư thế Position	VT	Ghi chú Remarks
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													

KHÁCH HÀNG/ MANUFACTURER

PHATECO

PTC-WTD P01.F08

Rev.0


Ngày ban hành: 01/03/2016



**SỔ TAY ĐÁNH GIÁ VÀ CHỨNG NHẬN
TAY NGHỀ THỢ HÀN**

TL số: PTC.WTD.P01
Số sửa đổi.: 1, Ed. 1
Ngày lập: 25/04/2017

Biên bản kiểm tra đánh giá tay nghề thợ hàn. (mẫu số: PTC.WTD.P01.F09)

	CÔNG TY CỔ PHẦN DỊCH VỤ KỸ THUẬT PHATECO
CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM <u>Độc lập - Tự do - Hạnh phúc</u>	
Ngày..... tháng năm.....	
BIÊN BẢN ĐÁNH GIÁ TAY NGHỀ THỢ HÀN	
Thành phần:	
Công ty PHATECO đại diện bởi Ông:.....	
Công ty đại diện bởi Ông:.....	
Địa điểm:	
Nội dung: Đánh giá tay nghề thợ hàn	
1. Thợ hàn	
Họ và Tên:..... Mã số:.....	
Họ và Tên:..... Mã số:.....	
(Hoặc xem bảng đính kèm)	
2. Vật liệu phôi.	
Loại vật liệu phôi:	
Kích thước phôi:	
3. Que hàn.	
Loại vật liệu hàn:	
Kích thước que, dây hàn:	
4. Quy trình hàn Số:.....	
5. Máy hàn:	
Loại máy hàn :	
Số lượng máy hàn:	
6. Nội dung thực hiện giám sát hàn:	
7. Kết quả đánh giá bằng mắt:	
8. Những thợ hàn qua kiểm tra trực quan đạt, mẫu thử sẽ được chuyển để kiểm tra NDT hoặc thử cơ tính...	
9. Thợ hàn ở mục 8 mà đạt yêu cầu theo tiêu chuẩn áp dụng thì sẽ được Công ty cấp chứng chỉ thợ hàn.	
10. Việc đánh giá tay nghề thợ hàn kết thúc vào lúc.....giờ.....tại.....	
Đại diện PHATECO	Đại diện Công ty
PTC-WTD.P01.F09	Rev.: 0
Ngày ban hành: 01/03/2016	



SỔ TAY ĐÁNH GIÁ VÀ CHỨNG NHẬN TAY NGHỀ THỢ HÀN

TL số: PTC.WTD.P01
Số sửa đổi: 1, Ed. 1
Ngày lập: 25/04/2017

Phiếu chuyển giao thông tin đánh giá thợ hàn (mã số : PTC.WTD.P01.F10)

PHIẾU CHUYỂN GIAO THÔNG TIN DỰ ÁN Đánh giá thợ hàn

Ngày...../...../20.....

From : - CNH
To : - KTCN /TN
Cc : Ms.Vũ Thị Thanh Bình, Mr. Đào Quang Tùng

I. Thông tin chung

Dự án :
Khách hàng :
Địa điểm :
Tiêu chuẩn đánh giá :
Người thực hiện :

II Danh sách Thợ hàn

STT	Tên thợ hàn	Ngày sinh	Số ID/Mã số	Quy trình hàn (WPS No)	Vật liệu cơ bản	Chiều dày (mm)	Đường kính ống OD	Phương pháp hàn	Tư thế hàn	Kết quả VT	Ghi chú
1											
2											
3											
4											
5											

Ghi chú :

- 1) SMAW : Phương pháp hàn thủ công ; FCAW : Phương pháp hàn bán tự động dây lõi thuốc; GMAW : Phương pháp hàn bán tự động dây lõi đặc
- 2) GTAW : Phương pháp hàn TIG ; SAW : Phương pháp hàn hồ quang chìm.
- 3) Khác :

Trường hợp thợ hàn > 5 người - Yêu cầu bổ sung file đính kèm dựa trên thông tin bảng phía trên.

III. Nội dung yêu cầu :

1. Nội dung yêu cầu : - Phương pháp kiểm tra NDT :
- Phương pháp kiểm tra phá hủy :
2. Ngày bàn giao kết quả :

Bên Bàn giao

Bên nhận

Họ tên
Vị trí
Ký tên
Ngày

PTC.WTD.P01.F10

Bản B

Ngày ban hành: 04/05/2016

Báo cáo kết quả đánh giá thợ hàn (Mã số: PTC.WTD.P01.F11)



SỔ TAY ĐÁNH GIÁ VÀ CHỨNG NHẬN TAY NGHỀ THỢ HÀN

TL số: PTC.WTD.P01
Số sửa đổi: 1, Ed. 1
Ngày lập: 25/04/2017

CÔNG TY CỔ PHẦN DỊCH VỤ KỸ THUẬT PHATECO BÁO CÁO KẾT QUẢ ĐÁNH GIÁ THỢ HÀN



PHƯƠNG PHÁP ĐÁNH GIÁ
TIÊU CHUẨN ÁP DỤNG
CHIỀU DÂY MẪU

NGÀY
ĐỊA ĐIỂM
THỜI GIAN

STT	Họ và tên	Ngày sinh	Số CMND	Mã số thợ	Kim loại cơ bản	Chiều dày	Đường kính	Kim loại hàn	Phương pháp	Số Quy trình hàn	Tư thế	Kết quả đánh giá					Ghi chú	
												VT	Kết quả NDT		Kết quả DT			
													RT/UT	MT/PT	Thư uôn	Thư Macro		Thư uốn bẻ
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		

PHATECO

PTC-WTD.P01.F11

Rev.0

Ngày ban hành: 01/03/2016