**Zalecana zawartość instrukcji technologicznej i kontroli jakości składanych z wnioskiem o nadanie uprawnienia**

**1. Instrukcja technologiczna**

1. Zestawienie przepisów prawnych, norm, warunków i specyfikacji technicznych oraz innych dokumentów związanych z wytwarzaniem, modernizacją, naprawami.
2. Zestawienie instrukcji technologicznych / kart operacyjnych itp. stosowanych przy wytwarzaniu, modernizacji, naprawach.
3. Zasady przygotowywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej wytwarzania, modernizacji i naprawy.
4. Opis przebiegu procesów technologicznych stosowanych przy wytwarzaniu, modernizacji, naprawach, w tym informacja nt. wymaganych kwalifikacji personelu.

W przypadku stosowania procesów spajania:

1. wybór i przebieg procesu spajania,
2. przygotowanie elementów do spajania,
3. warunki dotyczące wykonania złącza,
4. materiały spawalnicze, suszenie i przechowywanie,
5. obowiązki spajacza,
6. zasady ewidencji kwalifikacji spajaczy,
7. zabiegi cieplne przed, w trakcie i po spawaniu.
8. Kwalifikowanie technologii stosowanych podczas wytwarzania, naprawy i modernizacji.
9. Dane o materiałach podstawowych i dodatkowych stosowanych podczas wytwarzania, modernizacji, napraw oraz wymaganych dokumentach kontroli i badań tych materiałów.
10. Rodzaj i zakres badań stosowanych podczas wytwarzania, modernizacji, napraw.
11. Tok postępowania przy stwierdzeniu niezgodności z dokumentacją konstrukcyjną, instrukcjami i normami w trakcie wykonywania czynności objętych zakresem uprawnienia.
12. Sposób przygotowania urządzeń technicznych lub ich elementów do badań i odbioru końcowego, wzory stosowanych dokumentów.
13. Sposób oznaczania wytwarzanych urządzeń technicznych lub ich elementów.
14. Sposób dokumentowania wykonanych czynności, oraz wzory stosowanych dokumentów i sposób ich archiwizowania.
15. Instrukcje zachowania bezpieczeństwa i higieny pracy przy wykonywaniu czynności objętych zakresem uprawnienia (np. czyszczenia zbiorników, prac wewnątrz zbiorników, prac na wysokości). Zalecane jest aby instrukcje te stanowiły odrębne dokumenty.

**2. Instrukcja kontroli jakości**

1. Zestawienie przepisów prawnych, norm, warunków i specyfikacji technicznych oraz innych dokumentów związanych z kontrolą jakości podczas wytwarzania, modernizacji, naprawy.
2. Zakres i tryb kontroli dokumentacji konstrukcyjno-technologicznej.
3. Zakres i tryb kontroli materiałów podstawowych i dodatkowych stosowanych do wytwarzania, naprawy i modernizacji.
4. Zakres i tryb kontroli elementów i zespołów z kooperacji.
5. Zakres i tryb kontroli jakości we wszystkich fazach procesu wytwarzania, naprawy i modernizacji, łącznie z odbiorem końcowym, w tym kryteria oceny wyników przeprowadzanych badań.

W przypadku spajania, kontrola:

1. planu operacji,
2. przygotowania do spajania,
3. wstępna,
4. kwalifikacji spajaczy,
5. materiałów podstawowych,
6. materiałów dodatkowych do spawania,
7. przygotowania elementów do spajania,
8. procesu spajania,
9. złączy po spajaniu.
10. Sposób postępowania w przypadku stwierdzenia przez kontrolera niezgodności z dokumentacją konstrukcyjną, instrukcjami i normami.
11. Sposób kontroli i potwierdzenie spełnienia wymagań dotyczących kwalifikacji osób uczestniczących w procesie wytwarzania, naprawiania, modernizacji.
12. Zakres i tryb kontroli urządzeń stosowanych do wytwarzania, naprawiania, modernizacji oraz urządzeń i przyrządów do kontroli jakości.
13. Sposób i miejsce znakowania poszczególnych elementów i kompletnych wyrobów.
14. Zakres i sposób dokumentowania czynności kontrolnych, kompletowania dokumentów będących podstawą do wystawienia dokumentacji technicznej lub protokołu/poświadczenia (dokumentacji powykonawczej) oraz sposób ich archiwizowania.
15. Wzory stosowanych protokołów i poświadczeń.

Uwaga: instrukcje technologiczne i kontroli jakości powinny posiadać oznaczenie umożliwiające ich jednoznaczną identyfikację i określenie aktualnego statusu (tytuł, symbol, numer wydania i wersji, data wydania, imię i nazwisko autora opracowania itp.) oraz powinny być zatwierdzone (data zatwierdzenia, imię i nazwisko osoby zatwierdzającej).