**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. Zasady przygotowywania i zatwierdzania dokumentacji technicznej wytwarzania, modernizacji i napraw.
3. Opis przebiegu procesów technologicznych stosowanych przy wytwarzaniu, modernizacji, naprawach, w tym informacja nt. wyposażania i infrastruktury, warunków środowiskowych wymaganych do realizacji procesów, wymaganych kwalifikacji personelu, odpowiedzialności personelu na poszczególnych etapach realizacji procesów.

W przypadku stosowania procesów spawania, zgrzewania, lutowania, napawania:

1. wybór i przebieg procesu spawania, zgrzewania, lutowania, napawania,
2. przygotowanie elementów do spawania, zgrzewania, lutowania, napawania,
3. warunki dotyczące wykonania złącza,
4. materiały spawalnicze, suszenie i przechowywanie,
5. obowiązki spawacza, zgrzewacza, lutowacz,
6. zasady ewidencji kwalifikacji spawaczy, zgrzewaczy, lutowaczy,
7. zabiegi cieplne przed, w trakcie i po spawaniu.
8. Kwalifikowanie technologii stosowanych do wytwarzania, naprawy i modernizacji.
9. Dane o materiałach podstawowych i dodatkowych stosowanych do 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, zatwierdzoną dokumentacją techniczną wytwarzania, modernizacji, napraw, 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 dokumentowania wykonanych czynności oraz wzory stosowanych dokumentów i sposób ich archiwizowania.
14. 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, dokumentacji technicznej wytwarzania, modernizacji, napraw.
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 przypadku spawania, zgrzewania, lutowania, napawania kontrola:

1. planu operacji,
2. przygotowania do spawania, zgrzewania, lutowania, napawania,
3. wstępna,
4. kwalifikacji spawaczy, zgrzewaczy, lutowaczy,
5. materiałów podstawowych,
6. materiałów dodatkowych do spawania,
7. przygotowania elementów do spawania, zgrzewania, lutowania, napawania,
8. procesu spawania, zgrzewania, lutowania, napawania,
9. złączy po spawaniu, zgrzewaniu, lutowaniu.
10. Sposób postępowania w przypadku stwierdzenia niezgodności z dokumentacją konstrukcyjną, uzgodnioną dokumentacją techniczną wytwarzania, modernizacji, napraw, 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. Zakres i sposób dokumentowania czynności kontrolnych, kompletowania dokumentów będących podstawą do wystawienia dokumentacji technicznej lub protokołu/poświadczenia (dokumentacji powykonawczej) oraz sposób ich archiwizowania.
14. 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).