



**Негосударственное образовательное учреждение
дополнительного профессионального образования
«Научно-учебный центр
“КОНТРОЛЬ И ДИАГНОСТИКА”**

СЕРТИФИКАЦИЯ СВАРЩИКОВ

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАЯВИТЕЛЯ

Москва

1. В Негосударственном образовательном учреждении дополнительного профессионального образования «Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» сертификация сварщиков проводится по следующим видам сварки:

Для сталей по ISO 9606-1:2012:

111 Ручная дуговая сварка

131 Сварка сплошным плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG)

135 Сварка сплошным плавящимся электродом в среде активного газа (MAG)

136 Сварка порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в среде активного газа.

141 Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе

311 Газовая сварка кислородно-ацетиленовым пламенем

Группы материалов 1 - 8 по ISO/TR 15608.

Для алюминия и его сплавов по ISO 9606-2:2004:

131 Сварка плавящимся электродом в инертном газе (MIG)

141 Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе

Группы материалов по ISO/TR 15608: 21-26

2. Сертификация сварщика проводится для проверки его практических навыков и специальных знаний, касающихся тех сварочных работ, к выполнению которых он может быть допущен.

3. Сертификацию может пройти любой сварщик, независимо от места работы и проживания, если его подготовка и практический опыт в области сварочных работ отвечают минимальным требованиям и подтверждены соответствующими документами.

4. По результатам сертификации сварщику выдается квалификационное удостоверение и сертификат по заявленному виду сварочных работ. Сертификация распространяется на те параметры сварки, которые указаны в сертификате.

5. Сертифицированный сварщик допускается к выполнению только тех сварочных работ, которые указаны в его сертификате. При желании сварщика выполнять работы по другому способу сварки необходимо сдать практический и теоретический экзамены по новому способу сварки.

6. Срок действия сертификата определяется из условий, приведенных в п. 6.1 – 6.3. Квалификации сварщика должны быть подтверждены каждые 6 месяцев лицом, ответственным за сварку или экзаменатором. Это должно подтвердить, что сварщик работал в рамках области распространения квалификации и является основанием для продления действия квалификации на следующие 6 месяцев.

6.1 Сварщик должен подвергаться повторным испытаниям каждые 3 года.

6.2 Каждые 2 года два шва, сваренные в течение последних 6 месяцев, должны быть испытаны радиографическим или ультразвуковым контролем или разрушающими методами, результаты испытаний должны быть задокументированы. Испытанный шов должен воспроизводить оригинальные условия испытаний за исключением толщины и внешнего диаметра. Эти испытания продлевают действие сертификата на следующие 2 года.

6.3 Квалификации сварщика в любом сертификате являются действующими, пока это подтверждается выполнением условий п. 3.7, а также выполняются следующие условия:

- сварщик работает на того же производителя, для которого он проходил квалификацию и который отвечает за сварочное производство;

- программа управления качеством производителя проверена на соответствие ISO 3834-2 или ISO 3834-3;

- производитель задокументировал сведения, что сварщик выполнял швы приемлемого качества в соответствии с применимыми стандартами; оценка швов должна подтвердить следующие условия: положение(-я) при сварке, типы швов (угловой, стыковой), сварка на подкладке (mb) или без подкладки (nb).

7. Аннулирование квалификации

В случае, если по специфической причине возникает вопрос к способности сварщика выполнять швы, которые отвечают стандартам качества, квалификации могут быть аннулированы. Все другие квалификации, к которым нет нареканий, остаются действительными.

8. Сертификационный экзамен начинается с проведения практической части, на которой кандидат должен продемонстрировать практические навыки по подготовке и сборке деталей под сварку, по осуществлению процесса сварки деталей с соблюдением необходимых требований и правил безопасности при выполнении контрольного сварного соединения по заданной карте технологического процесса.

При удовлетворительном качестве контрольных сварных соединений практический экзамен считается сданным, а сварщик – допущенным к теоретическому экзамену. Если сварщик не выдерживает практический экзамен, то к сдаче теоретического экзамена он не допускается и считается не прошедшим сертификацию.

На теоретическом экзамене сварщику могут быть заданы только те вопросы, которые соответствуют направлению его производственной деятельности и тому способу сварки, по которому он сертифицируется. Если сварщик сертифицируется одновременно на два способа сварки, то на теоретическом экзамене ему должны быть заданы специальные вопросы по каждому способу сварки.

9. Вместе с заявкой (Приложение 1) кандидат должен представить:

9.1 Документ, подтверждающий наличие подготовки в области производства сварочных работ. Подтверждением подготовки может служить диплом высшего или среднего профессионального учебного заведения по специальности "Специалист в области сварочного производства", «Газоэлектросварщик» и т.п.;

9.2 Медицинскую справку об удовлетворительном состоянии здоровья, позволяющем выполнять сварочные работы;

9.3. Копию паспорта.

9.4. 3 цветные фотографии размером 3 x 4 см;

9.5. Документ, подтверждающий оплату услуг по сертификации.

10. Для прохождения квалификационного экзамена кандидат направляется в один из признанных экзаменационных центров.

11. В случае сдачи квалификационного экзамена кандидат представляет в Орган по сертификации персонала «Сертификационный протокол сварщика», выданный признанным экзаменационным центром.

12 Кандидату, прошедшему сертификацию, выдается сертификат квалификационного испытания сварщика и сертификат, формы которых приведены в Приложениях 2 и 3.

Сертификат квалификационного испытания сварщика и сертификат выдаются лично кандидату под роспись, а работодателю, направлявшему кандидата, сообщается номер и дата выдачи документов.

Сертификат квалификационного испытания сварщика и сертификат могут быть выданы иному лицу, имеющему доверенность от сертифицированного сварщика на право получения его документов.

13 В случае, если кандидат не прошел сертификацию, Орган по сертификации персонала извещает об этом его работодателя, излагая причины отказа в сертификации и возможности последующей сертификации.

14. В обоснованных случаях Орган по сертификации персонала может отклонить заявку, письменно уведомив заявителя о причинах отказа.

Основанием для отклонения заявки могут быть:

- отсутствие подтверждения специального обучения в требуемом объеме;
- некомплектность представленных документов после уведомления заявителя о необходимости их дополнения;
- неудовлетворительное состояние здоровья;
- отсутствие оплаты услуг по сертификации конкретного лица;
- неэтичное поведение кандидата;

а также другие отступления от требований, установленных действующими нормативными документами.

12. Орган по сертификации персонала может признать сертификат недействительным и принять решение об его аннулировании, если:

- сварщик стал физически неспособным выполнять свои обязанности, что подтверждается медицинским освидетельствованием, проводимым ежегодно под ответственность работодателя;

- сварщик нарушил нормы профессиональной этики или допустил некорректные ссылки на систему сертификации, вводящие клиента в заблуждение о правильности использования сертификата:

- сварщик, после окончания срока действия сертификата, не представил документы на его продление;

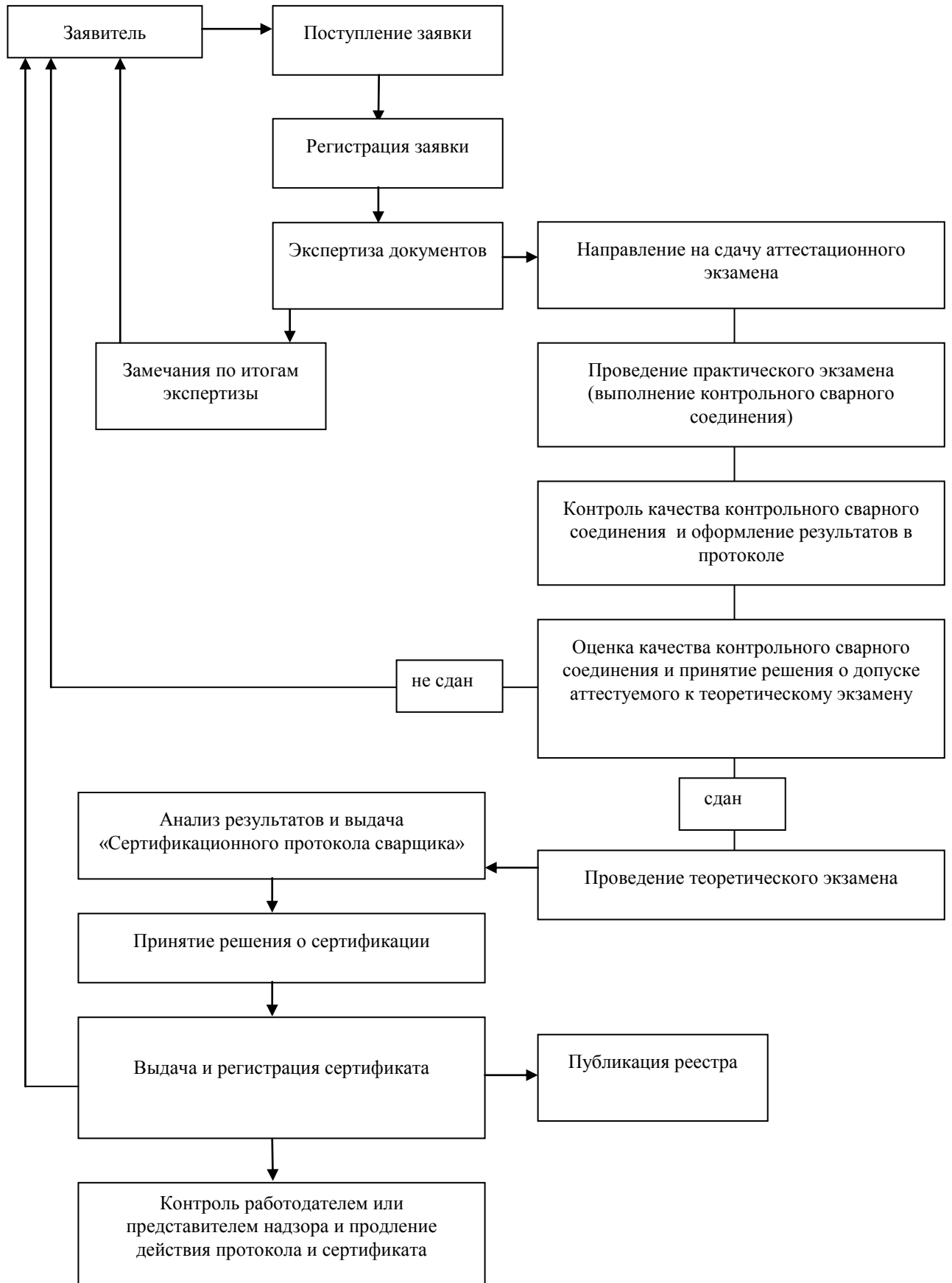
- установлен значительный перерыв в работе по тому виду сварки, по которому сварщик сертифицирован;

- в квалификационном удостоверении отсутствует отметка работодателя, проставляемая каждые 6 месяцев.

13. Если заявителю отказано в сертификации и он не согласен с таким решением Органа по сертификации персонала, он может подать жалобу на Орган по сертификации персонала в орган, который аккредитовал Орган по сертификации персонала.

14. В случае, если сварщик не согласен с результатами квалификационного экзамена, он может подать письменную жалобу в Орган по сертификации персонала. Экзаменационные центры должны хранить в течении одного месяца сваренные образцы экзаменуемых сварщиков, не сдавших экзамен, для возможности рассмотрения возможных жалоб. Орган по сертификации персонала создает независимую комиссию для рассмотрения жалобы сварщика.

Схема аттестации сварщиков



Форма заявки на прохождение сертификации

ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРЩИКА

(предприятие-заявитель, частное лицо)

(почтовый адрес заявителя)

Телефон: _____ Факс: _____ E-mail _____

просит Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» провести аттестацию компетентности сварщика

(фамилия, имя, отчество)

(адрес по прописке)

в соответствии с ISO9601-1:2012 ISO 9606-2:2004
 на выполнение работ по (проставить цифровой индекс нужного способа, см. п.1) _____
 вид контрольного сварного соединения (нужное подчеркнуть) лист/труба
 вид шва (нужное подчеркнуть) стыковой/угловой
 условия сварки (проставить условное обозначение нужного способа, см. п. 2) _____
 группа основного материала (см. п.4) _____
 присадочный материал (подчеркнуть и обозначить тип, см. п. 3) электрод /проволока
 защитные газы _____
 вспомогательные материалы _____
 наружный диаметр трубы (мм) _____
 толщина опытного образца (t, мм) _____
 положение шва при сварке (проставить условное обозначение, см. п.5) _____

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с оценкой уровня квалификации и выдачей «Квалификационного удостоверения сварщика»

Приложение:

1. Документ (заверенный отделом кадров) об образовании.
2. Справка о состоянии здоровья.
3. Личный листок по учету кадров или копия трудовой книжки (заверенные печатью отдела кадров) (паспортные данные обязательны).
4. Цветные фотографии (размер 3x4) - 4 шт.
5. Документ об оплате (копия платежного поручения).
6. Справка о банковских реквизитах предприятия-заявителя

Руководитель организации _____ «__» _____ 20__ г.

Гл. Бухгалтер _____

М.П.

ОБОЗНАЧЕНИЯ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ ЗАЯВКИ

1. Сварочные процессы

- 111 Ручная дуговая сварка
- 131 Сварка сплошным плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG)
- 135 Сварка сплошным плавящимся электродом в среде активного газа (MAG)
- 136 Сварка порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в среде активного газа.
- 141 Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе
- 311 Газовая сварка кислородно-ацетиленовым пламенем

2. Условия сварки

- fb флюсовая подушка
- bs сварка с обеих сторон
- ci плавящаяся вставка
- lw левая сварка
- mb сварка на подкладке
- gb с поддувом защитного газа
- ml многослойный
- nb сварка без подкладки
- rw правая сварка
- sl однослойный
- ss односторонняя сварка

2. Классификация покрытых электродов и сварочных проволок

Условные обозначения по типу покрытия или наполнители основаны на тех обозначениях, которые приведены в различных Международных стандартах на присадочные материалы.

- 03 рутиловое базовое покрытие
- 10 целлюлозное покрытие
- 11 целлюлозное покрытие
- 12 рутиловое покрытие
- 13 рутиловое покрытие
- 14 рутиловое + железо порошковое покрытие
- 15 базовое покрытие
- 16 базовое покрытие
- 18 базовое + железо порошковое покрытие
- 19 ильменитное покрытие
- 20 железокислое покрытие
- 24 рутиловое + железо порошковое покрытие
- 27 железокислое + железо порошковое покрытие
- 28 базовое + железо порошковое покрытие
- 45 базовое покрытие
- 48 базовое покрытие

- A кислое покрытие
- B основное покрытие или порошковая электродная проволока с основным наполнителем
- C целлюлозное покрытие
- R рутиловое покрытие или порошковая электродная проволока с рутиловым наполнителем (длинные шлаки)
- RA рутил-кислое покрытие
- RB рутил-базовое покрытие

- RC рутил-целлюлозное покрытие
 RR толстое рутиловое покрытие
 M металлопорошковая проволока или металлический порошок
 P порошковая электродная проволока с рутиловым наполнителем (короткие шлаки)
 S электрод со сплошной проволокой – сплошная проволока
 V порошковая электродная проволока с рутиловым или основным/фтористым наполнителем
 W порошковая электродная проволока с основным/фтористым наполнителем (длинные шлаки)
 Y порошковая электродная проволока с основным/фтористым наполнителем (короткие шлаки)
 Z порошковая электродная проволока с наполнителем других типов

4. Распределение сталей на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608

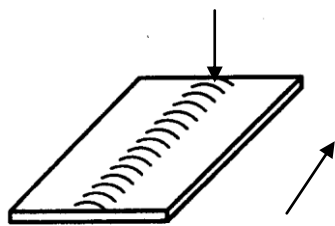
Группа	Характеристика типов сталей
1	Стали с минимальным пределом текучести $\sigma_T \leq 460 \text{ Н/мм}^2$ ^{a)} и химическим составом в %: $C \leq 0,25$ $Cu \leq 0,40$ ^{b)} $Si \leq 0,60$ $Ni \leq 0,50$ ^{b)} $Mn \leq 1,70$ $Cr \leq 0,3$ (0,4 для отливок) ^{b)} $Mo \leq 0,70$ ^{b)} $Nb \leq 0,05$ $S \leq 0,045$ $V \leq 0,12$ ^{b)} $P \leq 0,045$ $Ti \leq 0,05$
	1.1. Стали с минимальным пределом текучести $\sigma_T \leq 275 \text{ Н/мм}^2$
	1.2. Стали с минимальным пределом текучести $275 \text{ Н/мм}^2 \leq \sigma_T \leq 360 \text{ Н/мм}^2$
	1.3. Нормализованные мелкозернистые стали с минимальным пределом текучести $\sigma_T > 360 \text{ Н/мм}^2$
	1.4. Стали с улучшенным сопротивлением атмосферной коррозии, чей анализ может превышать требования для простых элементов, указанных в п.1.
2	Нормализованные или термомеханически обработанные мелкозернистые стали и литейные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $\sigma_T > 360 \text{ Н/мм}^2$
	2.1. Нормализованные или термомеханически обработанные мелкозернистые стали и литейные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $360 \text{ Н/мм}^2 < \sigma_T \leq 460 \text{ Н/мм}^2$
	2.2. Нормализованные или термомеханически обработанные мелкозернистые стали и литейные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $\sigma_T > 460 \text{ Н/мм}^2$
3	Закаленные и отпущенные стали, дисперсионнотвердеющие стали (кроме нержавеющих) с минимальным гарантированным пределом текучести $\sigma_T > 360 \text{ Н/мм}^2$
	3.1. Закаленные и отпущенные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $360 \text{ Н/мм}^2 < \sigma_T \leq 690 \text{ Н/мм}^2$
	3.2. Закаленные и отпущенные стали с минимальным гарантированным пределом текучести $\sigma_T > 690 \text{ Н/мм}^2$
	3.3. Дисперсионнотвердеющие стали, кроме нержавеющих
4	Низкованадиевые (Cr-Mo-Ni) стали, содержащие $Mo \leq 0,7 \%$ и $V \leq 0,1 \%$
	4.1. Стали с содержанием $Cr \leq 0,3\%$ и $Ni \leq 0,7\%$

	4.2	Стали с содержанием Cr $\leq 0,7\%$ и Ni $\leq 1,5\%$
5		Безванадиевые (Cr-Mo) стали с содержанием C $\leq 0,35\%$ ^{c)}
	5.1	Стали с содержанием $0,75\% \leq Cr \leq 1,5\%$ и $Mo \leq 0,7\%$
	5.2	Стали с содержанием $1,5\% < Cr \leq 3,5\%$ и $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$
	5.3	Стали с содержанием $3,5\% < Cr \leq 7,0\%$ и $0,4\% < Mo \leq 0,7\%$
	5.4	Стали с содержанием $7,0\% < Cr \leq 10,0\%$ и $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$
6		Высокованадиевые (Cr-Mo-Ni) стали
	6.1	Стали с содержанием $0,3\% \leq Cr \leq 0,75\%$, $Mo \leq 0,7\%$ и $V \leq 0,35\%$
	6.2	Стали с содержанием $0,75\% < Cr \leq 3,5\%$, $0,7\% < Mo \leq 1,2\%$ и $V \leq 0,35\%$
	6.3	Стали с содержанием $3,5\% < Cr \leq 3,5\%$, $Mo \leq 0,7\%$ и $0,45\% \leq V \leq 0,55\%$
7		Ферритные, мартенситные или дисперсионно-упрочненные стали с содержанием: C $\leq 0,35\%$ и $10,5 \leq Cr \leq 30\%$
	7.1	Ферритные нержавеющие стали
	7.2	Мартенситные нержавеющие стали
	7.3	Дисперсионно-упрочненные нержавеющие стали
8		Аустенитные стали
	8.1	Аустенитные стали с содержанием Cr $\leq 19\%$
	8.2	Аустенитные стали с содержанием Cr $> 19\%$
	8.3	Марганцовистые аустенитные стали с содержанием $4,0\% < Mn \leq 12,0\%$,
<p>а) в соответствии со стандартом, по которому изготавливается сталь, σ_T может быть заменен на $\sigma_{0,2}$ или $\sigma_{0,5}$;</p> <p>б) верхний предел: Cr + Mo + Ni + Cu + V $\leq 0,75\%$</p> <p>с) «безванадиевый» означает не легированный ванадием специально</p>		

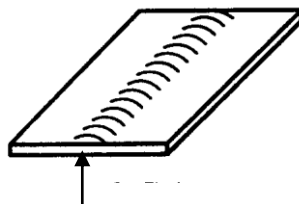
Распределение алюминия и его сплавов на группы в соответствии со стандартом ISO TR 15608

Группа	Подгруппа	Тип алюминия и алюминиевых сплавов
21		Чистый алюминий с содержанием примесей $\leq 1\%$ в составе сплава
22		Сплавы без термической обработки
	22.1	Алюминиево-магниевые сплавы
	22.2	Алюминиево-магниевые сплавы с содержанием Mg $\leq 1,5\%$
	22.3	Алюминиево-магниевые сплавы с содержанием $1,5\% < Mg \leq 3,5\%$
23	22.4	Алюминиево-магниевые сплавы с содержанием Mg $> 3,5\%$
		Термообработанные сплавы
	23.1	Алюминиево-магниевые сплавы
24	23.2	Алюминиево-цинково-магниевые сплавы
		Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием Cu $\leq 1\%$
	24.1	Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием Cu $\leq 1\%$ и $5\% < Si \leq 15\%$
25	24.2	Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием Cu $\leq 1\%$; $5\% < Si \leq 15\%$ и $0,1\% < Mg \leq 0,80\%$
		Алюминиево-кремниевые сплавы с содержанием $5\% < Si \leq 14\%$; $1\% < Cu \leq 5\%$ и $Mg \leq 0,8\%$
26		Алюминиево-медные сплавы с содержанием $2\% < Cu \leq 6\%$
Примечание – Материалы групп 21 – 23 обычно относят к деформируемым сплавам и групп 24 – 26 обычно относят к литейным сплавам.		

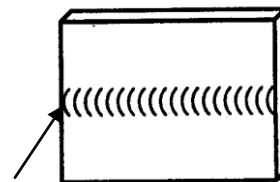
5. Положения шва при сварке.



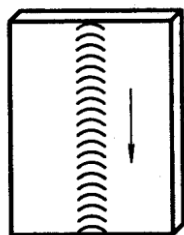
PA Нижнее



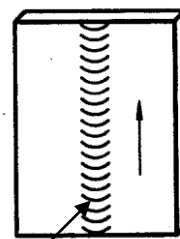
PE Потолочное



PC Горизонтальное

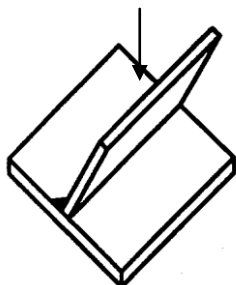


PG Вертикальное на спуск

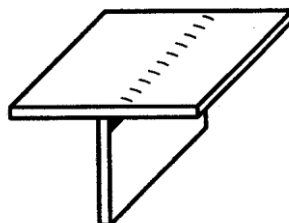


PF Вертикальное на подъем

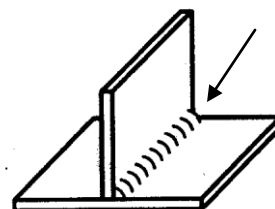
а) Стыковые швы



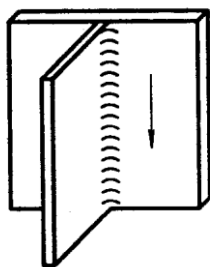
PA Нижнее
в «лодочку»



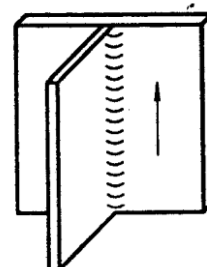
PD Потолочное
тавровое



PB Нижнее
тавровое

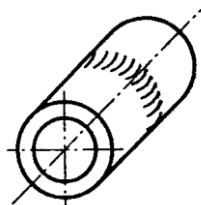


PG Вертикальное на спуск

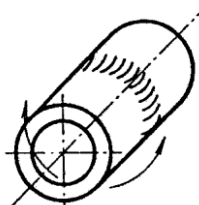


PF Вертикальное на подъем

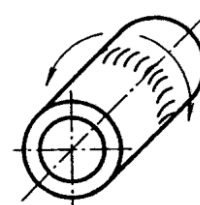
б) Угловые швы



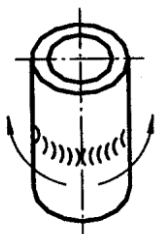
Труба поворотная
РА Ось горизонтальная
Шов нижний



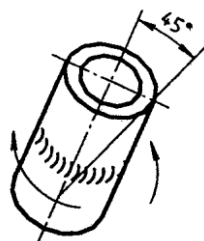
Труба неповоротная
РН Ось горизонтальная
Шов вертикальный на подъем



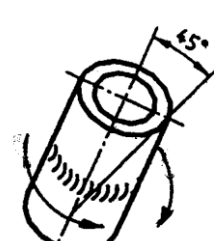
Труба неповоротная
РЖ Ось горизонтальная
Шов вертикальный на спуск



Труба неповоротная
РС Ось вертикальная
Шов горизонтальный

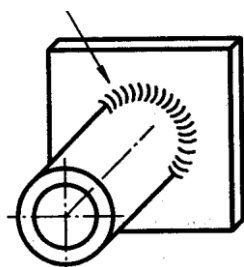


Труба неповоротная
Н-L045 Ось наклонная
Шов на подъем

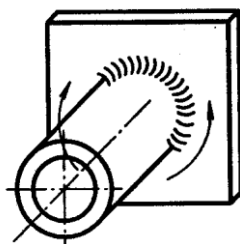


Труба неповоротная
Ж-L045 Ось наклонная
Шов на спуск

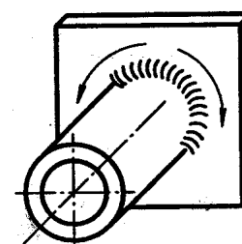
а) Стыковые швы



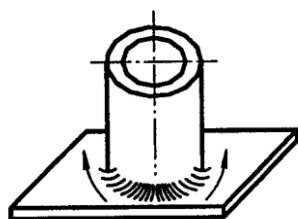
Труба поворотная
РВ Ось горизонтальная
Шов тавровый



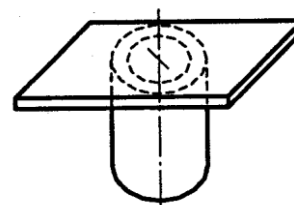
Труба неповоротная
РН Ось горизонтальная
Шов вертикальный на подъем



Труба неповоротная
РЖ Ось горизонтальная
Шов вертикальный на спуск



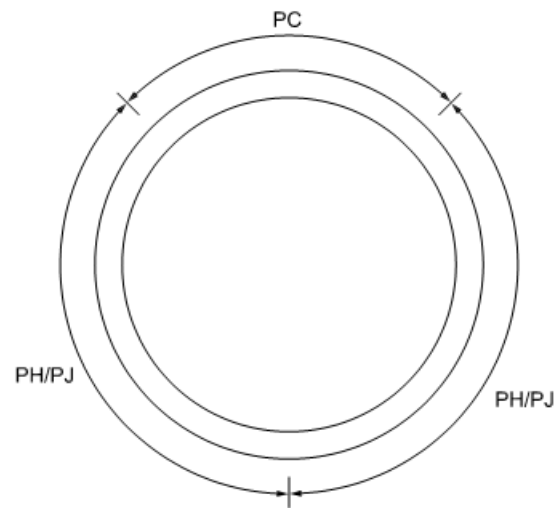
Труба неповоротная
РВ Ось вертикальная
Шов тавровый нижний



Труба неповоротная
РД Ось вертикальная
Шов тавровый потолочный

б) Угловые швы

Внешний диаметр трубы $D \geq 150$ мм, положения при сварке





СЕРТИФИКАТ КВАЛИФИКАЦИОННОГО ИСПЫТАНИЯ СВАРЩИКА № 0001-20_ -__

Обозначение квалификации

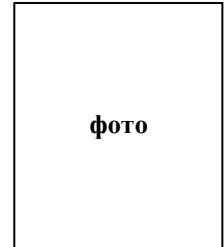
WPS № ____

Фамилия, имя, отчество

Дата и место рождения

Место работы

Стандарт по квалификации



Теоретические знания		
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ	ДАННЫЕ ОБ ЭКЗАМЕНЕ	ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ
<i>Сварочный процесс(ы)</i> <i>Метод переноса</i> <i>Тип продукта (пластина или труба)</i> <i>Тип сварного шва</i> <i>Группа(ы)/подгруппы основного материала(ов)</i> <i>Группа(ы) присадочного материала</i> <i>Присадочный материал (Обозначение)</i> <i>Защитный газ</i> <i>Вспомогательные особенности</i> <i>Род тока и полярность</i> <i>Толщина материала (мм)</i> <i>Наплавленная толщина</i> <i>Внешний диаметр трубы (мм)</i> <i>Положение при сварке</i> <i>Особенности сварного шва</i> <i>Многослойный/однослойный</i>		----- -----

ВИД КОНТРОЛЯ	ПРОВЕДЕН И ПРИНЯТ	НЕ ТРЕБУЕТСЯ
<i>Визуальный</i> <i>Радиографический</i> <i>Испытания на излом</i> <i>Испытания на изгиб</i> <i>Растяжение с надрезом</i> <i>Металлография</i>		

Название Органа по сертификации сварщиков

Адрес:

Тел. Факс E-mail

*Подпись руководителя
Органа по сертификации сварщиков*

Дата выдачи:

Продление 9.3 а)	Действует до	Продление 9.3 б)	Действует до	Продление 9.3 в)	Действует до
---------------------	--------------	---------------------	--------------	---------------------	--------------

Продление квалификации экзаменатором или экзаменационным органом на следующие 2 года (см. 9.3 б))

Дата	Подпись	Должность или звание

Подтверждение работодателем/координатором/экзаменатором или экзаменационным органом обоснованности продления на последующие 6 месяцев (см. 9.2)

Дата	Подпись	Должность или звание

 <p>Орган по сертификации персонала «НУЦ «Контроль и диагностика» аккредитованный в соответствии с EN ISO/IEC 17024</p>	 0278
<p>СЕРТИФИКАТ №</p> <p>Фамилия Иванов Имя Иван Отчество Иванович Год рождения 1968</p>	<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> Фото 3x4 </div>
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> Подпись владельца	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 30px; margin-bottom: 5px;"></div> М.П. Подпись руководителя

СЕРТИФИКАТ №	
Область распространения аттестации в соответствии с _____.	
	Область распространения
<i>Сварочный процесс(ы)</i>	
<i>Метод переноса</i>	
<i>Тип продукта (пластина или труба)</i>	
<i>Тип сварного шва</i>	
<i>Группа(ы)/подгруппы основного материала(ов)</i>	
<i>Группа(ы) присадочного материала</i>	
<i>Присадочный материал</i>	
<i>Род тока и полярность</i>	
<i>Толщина материала (мм)</i>	
<i>Наплавленная толщина</i>	
<i>Внешний диаметр трубы (мм)</i>	
<i>Положение при сварке</i>	
<i>Особенности сварного шва</i>	
<i>Многослойный/однослойный</i>	
Срок действия сертификата _____	
Подпись руководителя _____ М.П. Дата выдачи "___" _____ 20__ г.	
Адрес: 109507, г.Москва, Волгоградский пр-т., д.183, корп.2	
тел.: (495) 372-83-52 факс: (495) 709-17-35	