

8.2 Основные положения организации сварочных работ.

ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО СВАРКЕ

Сварочные работы должны выполняться в соответствии с технологической документацией по сварке, оформленной в виде проекта производства сварочных работ (ППСР), раздела по сварке в проекте производства работ (ППР) или в виде технологической инструкции по сварке.

Технологическая документация по сварке должна устанавливать:

- объем работ по сборке, сварке, термической обработке и контролю сварных соединений;
- типы сварных соединений;
- технологические карты сварки сварных соединений с учетом операций по термообработке и контролю (форма технологической карты сварки приведена в приложении [А](#));

Примечание - Для сварных (паяных) соединений медных и полимерных изделий разрабатывать технологические карты следует с учетом особенностей этих соединений.

- применяемые сварочные материалы;

Примечание - Под сварочными материалами подразумеваются и газы, применяемые при сварке и родственных процессах.

- оборудование для сборки, сварки, термической обработки и контроля сварных соединений;
- вспомогательные материалы, инструменты и приспособления;
- требования к квалификации сварщиков и специалистов сварочного производства;
- требования к персоналу сварочного производства, сварочным материалам, сварочному оборудованию и технологиям сварки в соответствии с ПБ 03-273-9, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03;
- требования безопасности и промышленной санитарии при производстве сварочных работ.

Примечание - Требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03 применяются при выполнении сварочных работ в следующих случаях:

- при выполнении сварочных работ на объектах строительства, надзор за которыми осуществляют органы исполнительной власти Российской Федерации, уполномоченные на осуществление государственного строительного надзора;

- если требования этих нормативных документов содержатся в проектной, нормативной или технологической документации;

- по требованию заказчика;

- по решению организации, ведущей сварочные работы.

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

Рабочее место сварщика следует организовывать в соответствии с технологическим процессом сварки и конкретными производственными условиями. Рабочее место должно быть оснащено сборочно-сварочным оборудованием, приспособлениями, набором инвентаря и инструментов.

На стационарных рабочих местах должны быть обеспечены условия с необходимым освещением и системой вытяжной вентиляции в зоне сварки для качественного выполнения сварочных работ.

Примечания

1 Для ручной дуговой сварки на рабочих местах рекомендуется оборудовать стационарные сварочные посты (например, стационарный сварочный пост).

2 Для сварки (пайки) соединений медных и полимерных изделий рабочее место следует оборудовать с учетом особенностей этих соединений.

В случае невозможности оборудования стационарного рабочего места, могут быть организованы временные рабочие места, которые оборудуются специальными ограждениями, защищающими место сварки от ветра, сквозняков и атмосферных осадков, с учетом выполнения требований к сварке при отрицательной температуре окружающего воздуха (в зимнее время).

Сварщики должны быть обеспечены спецодеждой и инструментом соответственно выполняемому виду сварки.

Примечание - Сварщиков, выполняющих ручную дуговую сварку, обеспечивают спецодеждой, защитным щитком или маской по ГОСТ Р 12.4.238, рукавицами по ГОСТ 12.4.010, молотком, зубилом для отбивки шлака, стальной щеткой или шлифовальной машинкой и шаблоном для проверки размеров и формы сварных швов.

Рабочие места обеспечиваются первичными средствами пожаротушения.

ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ, ВЫПОЛНЯЮЩЕМУ СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Требования к персоналу, выполняющему сварочные работы, устанавливаются в зависимости от выполняемых обязанностей, вида работ и уровня ответственности сварных конструкций.

Аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства проводится в соответствии с [ПБ 03-273-99](#).

Примечание - По ПБ 03-273-99 к специалистам сварочного производства относятся:

- специалисты, чьи письменные или устные указания являются обязательными для исполнения сварщиками при проведении сварочных работ (мастера, прорабы и т.п.);

- специалисты, являющиеся руководителями отдельных подразделений предприятия, обеспечивающих выполнение сварочных работ, и чья подпись необходима и достаточна для использования на предприятии документов, определяющих технологию проведения сварочных работ (начальники отделов, лабораторий, секторов, технических бюро, руководители рабочих групп и т.п.);

- специалисты, являющиеся руководителями службы сварки предприятия (организации), чья подпись необходима и достаточна для утверждения руководством предприятия (организации) руководящих и нормативных документов по выполнению всех видов сварочных работ (главные сварщики, их заместители и т.п.).

Руководство сварочными работами на опасных производственных объектах осуществляют специалисты, аттестованные на II, III или IV профессиональные уровни в соответствии с ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02.

Перед допуском к работе сварщик выполняет сварку допусковых образцов. Сварку допусковых образцов выполняют в тех же условиях (пространственное положение сварных швов, диаметр и толщина свариваемых деталей, основные и сварочные материалы, оборудование, технология сварки), что и сварку производственных сварных соединений.

Примечание - Для сварки газопроводов (стальных и полиэтиленовых) в сетях газораспределения допусковые стыки варят при проведении

квалификационных испытаний, при приеме на работу и при перерыве в работе больше определенного срока.

Качество допускных образцов определяют неразрушающими и, в случае необходимости, разрушающими методами контроля по нормам, установленным к производственным сварным соединениям.