Федеральная служба по экологическому,
технологическому и атомному надзору

Серия 03
Документы межотраслевого применения
по вопросам промышленной безопасности
и охраны недр

Выпуск 52

ДОКУМЕНТЫ
СИСТЕМЫ АТТЕСТАЦИИ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ОБЪЕКТАХ, ПОДКОНТРОЛЬНЫХ ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБЕ ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ (САСв РОСТЕХНАДЗОРА)

Аттестация персонала сварочного производства

Москва
НТЦ «Промышленная безопасность»
2008

gost.e-ecolog.ru

ББК 38.634
Д63

Ответственные составители:
Н.П. Алёшин, А.И. Прилуцкий, А.Н. Жабин, А.С. Орлов, В.Г. Гребенчук

Д63 **Документы системы аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (САСв Ростехнадзора). Аттестация персонала сварочного производства. Серия 03. Выпуск 52** / Колл. авт. — М.: Научно-технический центр по безопасности в промышленности, 2008. — 32 с.

ISBN 978-5-9687-0152-7.

Настоящие документы разработаны с учетом результатов анализа и систематизации опыта работ по аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологическим регламентом проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) и содержат рекомендации, которые унифицируют методологию выполнения и оформления работ и разъясняют некоторые положения указанных документов с учетом специфики их применения для строительных объектов и объектов стального мостостроения.

ББК 38.634

© Оформление. Научно-технический центр по безопасности в промышленности, 2008

СОДЕРЖАНИЕ

Перечень групп технических устройств опасных производственных объектов, сварка (наплавка) которых осуществляется аттестованными сварщиками с применением аттестованных сварочных материалов, сварочного оборудования и технологий сварки (наплавки) 4

Рекомендации по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) на строительных объектах 7

Рекомендации по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) на объектах стального мостостроения 28

© Оформление. НТЦ «Промышленная безопасность», 2008

Согласованы
письмом Федеральной службы
по экологическому, технологическому
и атомному надзору
от 08.04.08 № КП-25/369

РЕКОМЕНДАЦИИ
по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) на объектах стального мостостроения[1]

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящий документ разработан в соответствии с Соглашением о сотрудничестве между ОАО Научно-исследовательский институт транспортного строительства (ОАО ЦНИИС) и Национальной Ассоциацией Контроля и Сварки (НАКС) от 07.11.06 г. с учетом опыта применения Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) и рекомендуется для применения при аттестации на право допуска к выполнению сварочных работ на объектах стального мостостроения.

1.2. Формирование программ специальной подготовки и аттестация сварщиков и специалистов сварочного производства должны осуществляться с учетом специфики выполняемых работ исходя из следующих направлений производственной деятельности по группе технических устройств — конструкции стальных мостов (КСМ):

металлические конструкции пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях;

металлические конструкции пролетных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях.

2. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРАВИЛ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА (ПБ 03-273–99) НА ОБЪЕКТАХ СТАЛЬНОГО МОСТОСТРОЕНИЯ

2.1. При применении Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) на объектах стального мостостроения рекомендуется учитывать следующие положения:

2.1.1. НАКС по согласованию с ОАО ЦНИИС должен определять перечень аттестационных центров САСв (АЦ), зарегистрированных в реестре НАКС, которым по-

[1] Материалы подготовлены Национальным Агентством Контроля и Сварки (НАКС) с участием специалистов: В.С. Котельников, Н.П. Четверик, В.Г. Гребенчук, А.И. Прилуцкий, А.Н. Жабин, А.С. Орлов.

ручается проведение аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, занятых на объектах стального мостостроения.

2.1.2. Сварщики и специалисты сварочного производства, аттестованные в соответствии с Временными правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства на право выполнения и руководства сварочными работами при изготовлении и монтаже мостовых металлических конструкций до вступления в действие настоящего документа, могут допускаться к работам на объектах стального мостостроения до окончания срока действия выданных им аттестационных удостоверений.

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ПРОВЕДЕНИЯ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ И СПЕЦИАЛИСТОВ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА (РД 03-495–02) ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ, ДОПУСКАЕМЫХ К РАБОТАМ НА ОБЪЕКТАХ СТАЛЬНОГО МОСТОСТРОЕНИЯ

3.1. При применении Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) на объектах стального мостостроения рекомендуется учитывать следующие положения:

3.1.1. При представлении к аттестации сварщика в соответствии с п. 1.1 возраст кандидата на аттестацию должен быть не менее 18 лет.

3.1.2. Если сварщик не выдерживает практический экзамен в соответствии с п. 1.5, то на допуск к работам на объектах стального мостостроения сварщик может пройти аттестацию повторно после дополнительной практической подготовки в звене с аттестованным сварщиком не ранее чем через 2 месяца.

3.1.3. При выполнении контрольных сварных соединений пластин металлоконструкций в соответствии с п. 1.12.4 для аттестации сварщиков на допуск к работам на объектах стального мостостроения должно быть сварено одно или более контрольных соединений длиной не менее 600 мм при автоматической сварке и не менее 350 мм при ручной и механизированной сварке.

3.1.4. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п. 1.13.1 рекомендуется применять п. 1 примечаний к табл. 6. приложения 17 для стальных конструкций мостов с учетом следующих условий:

контрольные сварные соединения, выполненные автоматической сваркой под флюсом и в смеси защитных газов (АФ, АПГ) должны подвергаться радиографическому контролю или испытаниям на излом в случаях, предусмотренных нормативными документами при наличии требований в заявке на аттестацию;

контрольные сварные соединения, выполненные ручной дуговой сваркой покрытыми электродами (РД, РДВ) и механизированной сваркой под флюсом и в смеси защитных газов (МФ, МП, МПС, МПГ), должны подвергаться испытанию на излом.

3.1.5. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п. 1.13.1 рекомендуется применять п. 2 примечаний к табл. 6. приложения 17 для стальных конструкций мостов с учетом следующего условия:

контрольные тавровые и угловые сварные соединения должны подвергаться радиографическому контролю в случаях, предусмотренных нормативными документами, при наличии требований в заявке на аттестацию.

3.1.6. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п. 1.13.1 рекомендуется применять п. 3 примечаний к табл. 6. приложения 17 с учетом следующего условия:

© Оформление. НТЦ «Промышленная безопасность», 2008

для стальных конструкций мостов УЗК должен выполняться в обязательном порядке.

3.1.7. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п. 1.13.1 рекомендуется применять п. 4 примечаний к табл. 6. приложения 17 для стальных конструкций мостов с учетом следующего условия:

контрольные тавровые и угловые сварные соединения должны подвергаться контролю в случаях выполнения швов со 100 %-ным проваром.

3.1.8. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п. 1.13.1 рекомендуется применять п. 5 примечаний к табл. 6. приложения 17 для стальных конструкций мостов с учетом следующего условия:

контроль должен выполняться для контрольных сварных соединений, выполненных ручной дуговой сваркой покрытыми электродами.

3.1.9. При проведении контроля качества контрольных сварных соединений в соответствии с п. 1.13.1 рекомендуется применять п. 8 примечаний к табл. 6. приложения 17 для стальных конструкций мостов с учетом следующего условия:

контрольные тавровые и угловые сварные соединения должны подвергаться испытанию на излом.

3.1.10. При определении области аттестации в соответствии с п. 1.15.1 необходимо учитывать, что аттестация по автоматической сварке с использованием двухдуговых двухшовных автоматов требует сварки контрольных сварных соединений указанным оборудованием и оформляется в протоколе аттестации и удостоверении с дополнительной записью: «Допущен к сварке двухдуговыми двухшовными автоматами».

3.1.11. Внеочередную аттестацию в соответствии с п. 1.16.7 для сварщиков стальных конструкций мостов рекомендуется проводить не ранее чем через 1 месяц после отстранения его от работ.

По вопросам приобретения
нормативно-технической документации
обращаться по тел./факсам:
(495) 984-23-56, 984-23-57, 984-23-58, 984-23-59
E-mail: gost.e-ecolog.ru

Подписано в печать 22.09.2008. Формат 60×84 1/8.
Гарнитура Times. Бумага офсетная.
Печать офсетная. Объем 4,0 печ. л.
Заказ № 146.
Тираж 60 экз.

Научно-технический центр
по безопасности в промышленности
105082, г. Москва, Переведеновский пер., д. 13, стр. 21

gost.e-ecolog.ru

Отпечатано в ООО «Полимедиа»
105082, г. Москва, Переведеновский пер., д. 18, стр. 1