

УТВЕРЖДЕН

распоряжением АО «Газпром
газораспределение Белгород»

от «04» 03 2020 г. № 14-Р

П О Р Я Д О К

**ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ МЕЖДУ ГРУППОЙ ГЛАВНОГО СВАРЩИКА,
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ДИАГНОСТИЧЕСКОЙ ЛАБОРАТОРИЕЙ,
УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИМ ЦЕНТРОМ И ПОДРАЗДЕЛЕНИЯМИ,
ВЫПОЛНЯЮЩИМИ СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ НА ГАЗОПРОВОДАХ В
ОБЩЕСТВЕ**

Белгород
2020 г.

Содержание

1 Область применения документа	3
2 Нормативные ссылки	3
3 Перечень принятых сокращений	5
4 Общие требования при приёме на работу сварщиков	6
5 Организация аттестации в НАКС	9
6 Контроль качества ведения сварочных работ аттестованными сварщиками при строительстве и эксплуатации газопроводов в Обществе	13
Приложение №1 Форма заявки на проведение испытаний контрольных сварных соединений, выполненных при приёме на работу сварщиков, а также при обучении сварщиков на сварку полиэтиленовых газопроводов	16
Приложение №2 Форма журнала прокали и хранения сварочных электродов	17
Приложение №3 Форма журнала технического состояния электросварочного оборудования	18
Приложение №4 Форма журнала по ознакомлению сварщиков с технологическими картами сварки	19
Приложение №5 Форма журнала сварочных работ	20
Приложение №6 Образец заполнения аттестационного удостоверения сварщика	22
Приложение №7 Форма списка аттестованных сварщиков Общества для ПДЛ	23

1 Область применения документа

Настоящий документ определяет порядок взаимодействия между группой главного сварщика, производственно-диагностической лабораторией, учебно-методическим центром и подразделениями, выполняющими сварочные работы при строительстве и эксплуатации газопроводов в филиалах Общества, с целью контроля качества сварки.

Справочно:

Сварка является одним из завершающих технологических процессов, определяющим готовность строящихся газопроводов, поэтому от качества сварных соединений в значительной мере зависит безопасность при их эксплуатации. Появление некачественных сварных соединений при этом становится одной из вероятных причин разрушения трубопроводов, приводящей к аварии.

Результаты обследования некачественных сварных соединений дают основание утверждать, что причиной их возникновения практически всегда является человеческий и другие факторы. Наличие таких дефектов, как: нарушения геометрических размеров и допусков, смещения кромок, поверхностные поры и трещины, подрезы, прожоги, свищи, незаваренные кратеры – недопустимо на стыках построенных газопроводов. Появление данных дефектов возможно в случаях, когда сварочные работы выполняются неквалифицированным персоналом сварочного производства – сварщиками и специалистами сварочного производства, осуществляющими непосредственное руководство сварочными работами, а также если применяются низкого качества или неверно выбранные сварочные материалы, неисправное и некачественное сварочное оборудование, нарушается технология сварки или происходит неправильный выбор режима сварки.

2 Нормативные ссылки

1. ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (с изменениями утв. приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года № 588).
2. РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (с изменениями утв. приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года № 588).

3. РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (с изменениями утв. приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года № 588).
4. РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (с изменениями утв. приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года № 588).
5. РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (с изменениями утв. приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года № 588).
6. РД 03-606-03 «Инструкция по визуальному и измерительному контролю» (утв. постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 11.06.2003 года № 92).
7. ФНП «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» (утв. приказом Ростехнадзора от 14 марта 2014 г. № 102, с изменениями утв. приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года №83).
8. ГОСТ Р 54983-2012 «Системы газораспределительные. Сети газораспределения природного газа. Общие требования к эксплуатации. Эксплуатационная документация».
9. ГОСТ Р 54961-2012 «Системы газораспределительные. Сети газопотребления. Общие требования к эксплуатации. Эксплуатационная документация».
10. СП 42-102-2004 «Свод правил по проектированию и строительству. Проектирование и строительство газопроводов из металлических труб» (одобрен Госстроем России от 15.04.2004 г. № ЛБ-2341/9).
11. СП 42-103-2003 «Свод правил по проектированию и строительству. Проектирование и строительство газопроводов из полиэтиленовых труб и реконструкция изношенных газопроводов» (одобрен постановлением Госстроя России от 26.11.2003 года №195).
12. ГОСТ 16037-80 «Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры» (с Изменением № 1).
13. ГОСТ Р 58121.2-2018 «Пластмассовые трубопроводы для транспортирования газообразного топлива. Полиэтилен (ПЭ). Часть 2. Трубы».

14. ГОСТ Р 58121.3-2018 «Пластмассовые трубопроводы для транспортирования газообразного топлива. Полиэтилен (ПЭ). Часть 3. Фитинги».

15. СТО ГАЗПРОМ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЕ 2.4-5-1-2019 «Проектирование, строительство и эксплуатация объектов газораспределения и газопотребления. Оборудование для сварки полиэтиленовых труб и фитингов для газопроводов. Сварка с закладными нагревателями. Технические требования и методы испытаний».

16. СТО ГАЗПРОМ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЕ 2.4-5-2-2019 «Проектирование, строительство и эксплуатация объектов газораспределения и газопотребления. Оборудование для сварки полиэтиленовых труб и фитингов для газопроводов. Сварка нагретым инструментом встык. Технические требования и методы испытаний».

17. РД 01-001-06 «Сварка стальных газопроводов и газового оборудования в городском коммунальном хозяйстве и энергетических установках».

18. Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей (утв. Минэнерго России № 6 от 13.01.03).

19. СП 62.13330.2011 «Газораспределительные системы» Актуализированная редакция СНиП 42-01-2002 (с изменениями № 1, 2).

20. СП 70.13330.2012 «Несущие и ограждающие конструкции». Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87 (с изменениями № 1, 3).

21. Протокол № 38 заседания НТС НАКС от 21.01.2019 года.

22. Протокол № 39 заседания НТС НАКС от 19.06.2019 года.

23. Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ (утв. приказом министерства труда и социальной от 23 декабря 2014 года № 1101н).

3 Перечень принятых сокращений

ГГС – группа главного сварщика головного предприятия

ПДЛ – производственно-диагностическая лаборатория головного предприятия

НАКС – Национальное Агентство Контроля Сварки

АЦ – аттестационный центр

ССП – специалист сварочного производства (аттестованные в НАКС начальники газовых служб и участков, старшие мастера, мастера)

КСС – контрольное сварное соединение

УШС-3 – универсальный шаблон сварщика

УМЦ – учебно-методический центр головного предприятия

В1 – положение сварки при горизонтальном расположении осей стальных труб (катушек), свариваемых без поворота (на подъем)

Г – положение сварки при вертикальном расположении осей стальных труб (катушек), свариваемых с поворотом

Н1 – нижнее положение сварки при горизонтальном расположении осей стальных труб (катушек), свариваемых с поворотом

ЗНР – электромуфтовая сварка полиэтиленовых труб (катушек) с ручным заданием параметров в сварочном аппарате

ЗНШ – электромуфтовая сварка полиэтиленовых труб (катушек) с заданием параметров в режиме считывания штрих-кода оптическим устройством сварочного аппарата с фитинга или магнитной карты, идущей в комплекте с фитингом.

4 Общие требования при приёме на работу сварщиков

Сварщики стальных газопроводов

4.1 Перед приёмом на работу в филиалы по профессии: электрогазосварщик, электрогазосварщик-врезчик, газосварщик, электросварщик ручной сварки – руководители газовых служб и участков направляют сварщиков служебными записками за подписью заместителей директоров - главных инженеров филиалов на имя заместителя генерального директора - главного инженера Общества в лабораторию сварки ГГС для подтверждения навыков выполнения сварочных работ.

4.2 ГГС на основании поступивших служебных записок организывает сварку допускных стыков в лаборатории сварки:

– 1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 57 \times 3,5$ мм с помощью ручной дуговой сварки в положении В1;

– 1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 21,3 \times 2,8$ мм с помощью газовой сварки в положении В1.

Работниками ГГС проводится визуальный контроль полученных стыков с помощью УШС-3 и увеличительной лупы на наличие наружных дефектов: кратеров, пор, наплывов, подрезов, непроваров корня шва, прожогов, неравномерной формы шва, трещин, свищей.

Допускные стыки, прошедшие визуальный контроль, направляются в

ПДЛ.

Информация о не прошедших визуальный контроль сварных стыках кандидатов направляется служебной запиской за подписью заместителя генерального директора - главного инженера Общества на имя заместителей директоров - главных инженеров филиалов.

4.3 Допускные стыки направляются в ПДЛ служебной запиской от ГГС с заявкой по утверждённой форме (Приложение №1) для проведения испытаний.

В ПДЛ аттестованными специалистами и дефектоскопистами осуществляются следующие методы контроля допусковых стыков:

- визуальный и измерительный контроль;
- неразрушающий контроль;
- разрушающий контроль (механические испытания).

По итогам проведённого контроля качества допусковых стыков оформляется Акт о сдаче контрольных сварных соединений за подписью начальника ПДЛ и направляется в ГГС служебной запиской.

На основании полученного Акта о сдаче КСС группа главного сварщика анализирует результат испытаний и направляет служебную записку за подписью заместителя генерального директора - главного инженера Общества на имя заместителей директоров - главных инженеров филиалов:

- при положительном заключении ПДЛ согласовывается принятие кандидата на работу;
- при отрицательном заключении ПДЛ - не согласовывается принятие кандидата на работу.

Сварщики полиэтиленовых газопроводов

4.4 В случае выявления дополнительного объема работ по сварке полиэтиленовых газопроводов руководители газовых служб и участков филиалов направляют обоснование необходимости обучения сварщиков стальных газопроводов по профессии «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки» служебными записками за подписью заместителей директоров - главных инженеров филиалов на имя заместителя генерального директора - главного инженера Общества. На основании предоставленных ГГС данных согласовывается необходимость обучения. Результат рассмотрения (согласование/не согласование) направляется служебной запиской за подписью заместителя генерального директора - главного инженера Общества на имя заместителей директоров - главных инженеров филиалов.

4.5 Заместители директоров - главные инженеры филиалов в рамках полученного согласования направляют служебные записки за подписью

директоров филиалов на имя заместителя генерального директора по персоналу и административной работе Общества - о необходимости обучения в УМЦ сварщиков профессии «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки» (сварщик полиэтиленовых газопроводов).

Справочно:

В связи с отсутствием в учебных заведениях города и области образовательных программ по сварке полиэтилена, на работу в филиалы принимаются кандидаты по профессии: «Электрогазосварщик», «Электрогазосварщик-врезчик», «Газосварщик», «Электросварщик ручной сварки» – с дальнейшим их обучением на базе УМЦ по профессии «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки».

УМЦ на основании служебных записок-заявок филиалов формирует группы, подготавливает приказы о зачислении слушателей на обучение, организывает практические и теоретические занятия, квалификационные экзамены, выдачу удостоверений с присвоенной профессией «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки».

4.6 Для обучения основам сварки полиэтиленовых труб и проведения практических занятий УМЦ направляет сварщиков служебной запиской за подписью заместителя генерального директора по персоналу и административной работе на имя заместителя генерального директора - главного инженера Общества в лабораторию сварки ГГС.

4.7 ГГС на основании поступившей служебной записки организывает обучение сварке и сварку допускных стыков в лаборатории сварки:

– 1 КСС: с помощью сварки с закладными нагревателями свариваются катушки Ø 32×3 мм (SDR11) в режиме ЗНР;

– 1 КСС: с помощью сварки с закладными нагревателями приваривается седловой отвод к катушке Ø 63×5,8 мм (SDR11) в режиме ЗНШ;

– 1 КСС: с помощью сварки нагретым инструментом свариваются катушки Ø 110×10 мм (SDR11) на стыковом сварочном аппарате.

Работниками ГГС проводится визуальный контроль полученных стыков с помощью измерительной линейки и транспортира на наличие наружных дефектов: угловых смещений, деформаций фитинга, тепловых повреждений, трещин, неравномерного формирования стыкового шва.

Допускные стыки, прошедшие визуальный контроль, направляются в ПДЛ.

Справочно

При непрохождении визуального контроля стыков сварщиков экзамен считается несданным, организуется повторная подготовка и передача не ранее, чем через месяц.

4.8 Допускные стыки направляются в ПДЛ служебной запиской от ГГС с заявкой по утверждённой форме (Приложение №1) для проведения испытаний.

В ПДЛ аттестованными специалистами и дефектоскопистами осуществляются следующие методы контроля допусковых стыков:

- визуальный и измерительный контроль;
- разрушающий контроль (механические испытания).

По итогам проведённого контроля качества допусковых стыков оформляется Акт о сдаче контрольных сварных соединений за подписью начальника ПДЛ и направляется в ГГС служебной запиской.

На основании полученного Акта о сдаче КСС группа главного сварщика анализирует результат испытаний и направляет служебную записку за подписью заместителя генерального директора - главного инженера на имя заместителя генерального директора по персоналу и административной работе Общества:

- при положительном заключении ПДЛ сварщик допускается к теоретическому экзамену в УМЦ;
- при отрицательном заключении ПДЛ – информирование о необходимости дополнительного обучения.

5 Организация аттестации в НАКС

5.1 Для контроля за аттестацией в НАКС сварщиков Общества ГГС: ведёт базу данных аттестованных в НАКС сварщиков Общества с указанием области распространения аттестации, её ограничений, способов сварки; контролирует сроки периодической аттестации; актуализирует количественный состав сварщиков (не реже одного раза в квартал) и информацию о необходимости периодической аттестации (один раз в год) - служебными записками за подписью заместителя генерального директора - главного инженера Общества на заместителей директоров - главных инженеров филиалов.

5.2. При увольнении/смене профессии сварщика для исключения его из базы данных аттестованных в НАКС сварщиков филиал уведомляет ГГС посредством служебной записки за подписью заместителей директоров - главных инженеров филиалов на имя заместителя генерального директора - главного инженера Общества.

5.3 После сдачи принятыми в филиалы сварщиками внутренних экзаменов по охране труда и на допуск к газоопасным работам руководители газовых служб и участков направляют обоснованные заявки служебными записками за подписью заместителей директоров - главных инженеров

филиалов на имя заместителя генерального директора - главного инженера Общества о необходимости прохождения аттестации сварщиков в НАКС.

Справочно:

Требования аттестации в системе НАКС для сварки опасных производственных объектов, подконтрольных Ростехнадзору – газового оборудования – изложены в нормативных документах:

- ГОСТ Р 54983-2012, п. 5.2.3;
- ФНП №102 от 14.03.2014, п.22, п.5,6,8;
- СП 42-102-2004, п. 7.35;
- СП 42-103-2003, п. 6.39.

5.4 ГГС анализирует обоснованность служебных записок-заявок филиалов (рассматривается причина поданной заявки - увеличенный объём сварочных работ либо взамен неработающего сварщика); включает затраты совместно с филиалами в БДР; проверяет стаж по ведению сварочных работ; заключает договор с АЦ НАКС, формирует группы, подготавливает приказы об аттестации сварщиков.

Справочно:

При отсутствии стажа по сварке (согласно ПБ 03-273-99, приложение №2, таблица №2 - 12 месяцев) сварщик к аттестации в НАКС не допускается, филиалом направляется на сварку ответственных конструкций для достижения необходимого стажа.

5.5 Согласно приказу об аттестации сварщиков ГГС организывает сбор и централизованную доставку сварщиков филиалов на аттестационные испытания в АЦ НАКС.

Аттестационные испытания заключаются в прохождении практического и теоретического экзаменов.

Последовательность сдачи экзаменов:

I этап: практический экзамен - начинается с проведения вводного инструктажа инженером по сварке АЦ НАКС и заключается в сварке КСС различных типоразмеров в присутствии аттестационной комиссии и представителей ГГС.

Сварка КСС на практическом экзамене в объёме:

– ручная дуговая сварка КСС из стали

2 КСС: свариваются катушки Ø 57×3,5 мм в положении В1;

2 КСС: свариваются катушки Ø 57×3,5 мм в положении Г;

2 КСС: свариваются катушки $\varnothing 57 \times 3,5$ мм в положении Н1;

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 159 \times 6$ мм в положении В1;

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 159 \times 6$ мм в положении Г;

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 159 \times 6$ мм в положении Н1;

– газовая сварка КСС из стали

5 КСС: свариваются катушки $\varnothing 21,3 \times 2,8$ мм в положении В1;

5 КСС: свариваются катушки $\varnothing 21,3 \times 2,8$ мм в положении Г;

5 КСС: свариваются катушки $\varnothing 21,3 \times 2,8$ мм в положении Н1;

2 КСС: свариваются катушки $\varnothing 76 \times 3,5$ мм в положении В1;

2 КСС: свариваются катушки $\varnothing 76 \times 3,5$ мм в положении Г;

2 КСС: свариваются катушки $\varnothing 76 \times 3,5$ мм в положении Н1;

– сварка с закладными нагревателями КСС из полиэтилена

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 32 \times 3$ мм (SDR11) в режиме ЗНР;

1 КСС: приваривается седловой отвод к катушке $\varnothing 63 \times 5,8$ мм (SDR11) в режиме ЗНШ;

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 160 \times 14,6$ мм (SDR11) в режиме ЗНР;

1 КСС: приваривается седловой отвод к катушке $\varnothing 160 \times 14,6$ мм (SDR11) в режиме ЗНШ;

При аттестации на сварку полиэтиленовых труб больших диаметров дополнительно:

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 225 \times 20,5$ мм (SDR11) в режиме ЗНР;

1 КСС: приваривается седловой отвод к катушке $\varnothing 225 \times 20,5$ мм (SDR11) в режиме ЗНШ;

– сварка нагретым инструментом КСС из полиэтилена

1 КСС: свариваются катушки $\varnothing 110 \times 10$ мм (SDR11) на стыковом сварочном аппарате со средней степенью автоматизации.

При успешной сдаче данного экзамена (с ограничением области сварки или без ограничений) сварщики допускаются к теоретическому экзамену.

Справочно:

При несданном экзамене – сварщики направляются на дополнительную подготовку и пересдачу не ранее, чем через месяц (РД 03-495-02, п.1.5).

II этап: теоретический экзамен - тестирование по билетам. Подразделяется на общий и специальный экзамены.

Справочно:

Если сварщик выдержал практический и теоретические экзамены, то он считается аттестованным, но если практический и один из

теоретических экзаменов (общий или специальный) - то ему разрешается передача несданного экзамена в течение 6 месяцев со дня первого экзамена, но не ранее, чем через месяц после сдачи экзаменов.

При повторной не сдаче все ранее сданные при аттестации экзамены не засчитываются, сварщик считается не прошедшим аттестацию и допускается к процедуре аттестации после дополнительного теоретического и практического обучения с оформлением новой заявки (РД 03-495-02, п.1.10).

По итогам аттестации АЦ НАКС:

- выдаёт аттестационные удостоверения сварщиков;
- предоставляет протоколы аттестации;
- присваивает (единоразово) клейма.

Справочно:

Общедоступная информация об аттестованных сварщиках располагается в реестре НАКС на официальный сайт - <http://www.naks.ru/assp/reestrperson/>.

На теоретическом экзамене по аттестации сварщиков работники ГГС при необходимости оказывают консультативную помощь. На практическом экзамене - проводят инструктаж по выполнению сварки КСС, визуальный и измерительный контроль полученных стыков с помощью УШС-3, увеличительной лупы, досмотрового устройства на наличие недопустимых наружных и внутренних дефектов (непроваров корня шва, геометрических параметров шва, подрезов, наплывов, прожогов, трещин, незаваренных кратеров). По итогам сварки КСС производится фотосъёмка готовых стыков.

Информацию о результатах прохождения аттестации сварщиков ГГС доводит до филиалов письменным распоряжением за подписью заместителя генерального директора - главного инженера Общества - с указанием ограничений области сварки либо их отсутствии, рекомендаций по устранению выявленных дефектов, информации о присвоенных шифрах клейм сварщикам.

Также ГГС передаёт документы в филиалы (передача фиксируется в журнале приёма-передачи): оригиналы аттестационных удостоверений НАКС (выдаются на руки сварщикам), копии протоколов аттестации (оригиналы хранятся в архиве ГГС).

5.6 Филиалы подготавливают приказы, в которых:

- за аттестованными сварщиками закрепляются присвоенные НАКС клейма (*ФНП №102 от 14.03.2014 п.22*);
- назначается период прохождения стажировки под руководством старшего мастера/мастера (при первичной аттестации);
- указываются специалисты сварочного производства, непосредственно контролирующие аттестованных сварщиков;
- персонально закрепляются аттестованные сварочные аппараты – с указанием заводских и инвентарных номеров.

По итогам стажировки аттестованные в НАКС сварщики допускаются к сварке газопроводов с даты подписания приказа «О прохождении стажировки и допуске к самостоятельному выполнению работ».

6 Контроль качества ведения сварочных работ аттестованными сварщиками при строительстве и эксплуатации газопроводов в Обществе

6.1 Для обеспечения качества сварных соединений группой главного сварщика в Обществе:

- разработана производственно-технологическая документация, включающая технологические карты сборки и сварки с учётом конструкции свариваемых изделий и проектных указаний;
- рабочие места оснащаются исправным сварочным оборудованием (качество сварки подтверждается периодической аттестацией, также прохождением оборудования периодического технического обслуживания и текущего ремонта *согласно СП 42-103-2003, п. 6.50 и требованиям заводоизготовителей*) и оснасткой;
- организована подготовка и учёт применения сварочных материалов;
- обеспечено наличие маркировки, идентификации применяемых сварочных материалов, необходимых сопровождающих документов к ним (свидетельств об аттестации в НАКС, заводских сертификатов);
- проводится проверка готовности Общества к выполнению сварочных работ по разработанным технологиям – периодическая аттестация технологий сварки (*ГОСТ Р 54983-2012, п. 4.4*);
- совместно с ЦДЛ проводится проверка квалификации сварщиков (периодическая аттестация в НАКС, сварка допусковых стыков, организация конкурса «Лучший сварщик Общества»).

6.2 Для непосредственного контроля качества ведения сварочных работ, в целях соблюдения производственной дисциплины аттестованными сварщиками при строительстве и эксплуатации газопроводов в Обществе,

филиалы закрепляют приказами за аттестованными в НАКС специалистами сварочного производства следующие обязанности:

– обеспечение подконтрольных сварщиков аттестованным исправным сварочным оборудованием, вспомогательным оборудованием для сварки (центраторами, позиционерами, палатками, зонтами, скребками, устройствами для снятия оксидного слоя, труборезами), аттестованными сварочными материалами (электродами, проволокой, ацетиленом в баллонах);

– обеспечение хранения сварочных материалов в необходимых согласно паспорту условиях, организация прокалики сварочных электродов, с отметкой в журнале по форме в Приложении №2 (*«Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ», п.146*);

– организация периодического осмотра технического состояния электросварочного оборудования на основании утверждённых графиков, с отметкой в журнале по форме в Приложении №3 (*ПТЭ ЭП, п. 3.16*);

– ознакомление сварщиков с утверждёнными заместителем генерального директора – главным инженером Общества технологическими картами сварки непосредственно перед началом работ, с отметкой в журнале по форме в Приложении №4 (*ФНП №102 от 14.03.2014 п.13*);

– ведение журнала сварочных работ по форме в Приложении №5 для учёта сварщиков, ответственных за качество сварки при строительномонтажных работах (*СП 70.13330.2012, приложение Б*);

– выборочный осмотр сварных стыков с применением УШС-3 для выявления наличия или отсутствия наружных дефектов (*РД 03-606-03*);

– заполнять в целях соблюдения производственной дисциплины, а также на основании РД 03-495-02 п. 1.16.3, каждые 6 месяцев в аттестационных удостоверениях подконтрольных сварщиков – сведения о работе сварщика на протяжении всего срока действия удостоверения (образец заполнения аттестационного удостоверения сварщика в Приложении №6);

Справочно:

При периодическом нарушении технологии сварки, повторяющемся браке в сварных соединениях конкретными сварщиками информация направляется служебными записками за подписью заместителей директоров - главных инженеров филиалов на имя заместителя генерального директора - главного инженера Общества. ГГС, на основании полученных сведений, производит учёт информации в базе данных аттестованных

сварщиков, формирует группы, подготавливает приказы об аттестации. Сварщики направляются на внеочередную аттестацию в АЦ под контролем работников ГГС (ПБ 03-273-99, п.4.7).

– не позднее 20 числа каждого месяца предоставлять в ПДЛ акты на вырезку контрольных стыков, сваренных каждым сварщиком, и допускные сварные стыки аналогичных соединений (СП 62.13330.2011, п.10.3; СП 42-103-2003, п.8.5), а также по требованию органов надзора (СП 42-103-2003, п.8.4) предоставлять контрольные сварные соединения полиэтиленовых газопроводов с актами на вырезку таких соединений;

– не реже одного раза в квартал организовывать сварку допускных стыков сварщиками на основании согласованного графика в присутствии работников ГГС.

6.3 Для владения актуальной информацией о количестве аттестованных сварщиков в Обществе, ГГС служебной запиской ежемесячно (не позднее 15-го числа) доводит в ПДЛ обновляемый список сварщиков (по форме в Приложении №7) и размещает его по адресу: *W:\Документы отделов\Производственно-диагностическая лаборатория.*

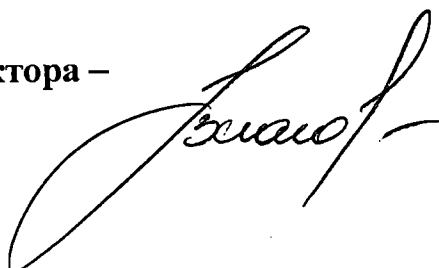
6.4 ПДЛ, посредством направления служебной записки на начальника ГГС, доводит итоги испытаний (копии Актов) допускных стыков сварщиков.

6.5 На основании полученных результатов испытаний, ГГС доводит информацию служебной запиской за подписью заместителя генерального директора - главного инженера Общества на имя заместителей директоров – главных инженеров филиалов:

– при положительных заключениях ПДЛ сварщики допускаются к дальнейшей сварке газопроводов;

– при отрицательных заключениях ПДЛ – сварщики приказами отстраняются от работы, назначается дополнительная стажировка в течение месяца (с указанием даты), после чего повторно свариваются допускные стыки в присутствии работников ГГС. Сваренные стыки направляются в ПДЛ для повторных испытаний. При положительном заключении – сварщик допускается к сварке газопроводов, при вновь полученном отрицательном заключении – сварщик направляется на внеочередную аттестацию в АЦ НАКС.

Заместитель генерального директора –
главный инженер



С.А. Власов