

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 мостостроения¹

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.

Согласованы письмом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 08.04.08 N КП-25/369

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 пylonов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях;

металлические конструкции пролетных строений, опор и пylonов 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 поручается 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:

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.