

УТВЕРЖДЕН

**распоряжением АО «Газпром
газораспределение Белгород»**

от «26» июня 2023 г. № 36-р

П О Р Я Д О К

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

Белгород
2023 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	17
Приложение №2 Форма журнала прокали и хранения сварочных электродов	18
Приложение №3 Форма журнала технического состояния электросварочного оборудования	19
Приложение №4 Форма журнала по ознакомлению сварщиков с технологическими картами сварки	20
Приложение №5 Форма журнала сварочных работ	21
Приложение №6 Образец заполнения аттестационного удостоверения сварщика	23
Приложение №7 Форма списка аттестованных сварщиков Общества для ЦЛ	24
Приложение №8 Форма заявки на обучение в учебно-методическом центре АО «Газпром газораспределение Белгород»	25

1. Область применения документа

Настоящий документ определяет порядок взаимодействия между отделом главного сварщика, центральной 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 03-614-03 «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 № 589).
4. 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).
5. ГОСТ Р ЕН 13018-2014 «Контроль визуальный. Общие положения».
6. ФНП «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» (утв. приказом Ростехнадзора от 11 декабря 2020 года № 519, с изменениями на 03 февраля 2023 года).
7. ГОСТ 34741-2021 «Системы газораспределительные. Требования к эксплуатации сетей газораспределения природного газа».
8. ГОСТ Р 58095.4-2021 «Системы газораспределительные. Требования к сетям газопотребления».
9. СП 42-102-2004 «Свод правил по проектированию и строительству. Проектирование и строительство газопроводов из металлических труб» (одобрен Госстроем России от 15.04.2004 года № ЛБ-2341/9).
10. 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).
11. ГОСТ 16037-80 «Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры» (с Изменением № 1).
12. ГОСТ Р 58121.2-2018 (ИСО 4437-2:2014) «Пластмассовые трубопроводы для транспортирования газообразного топлива. Полиэтилен (ПЭ). Часть 2. Трубы».
13. ГОСТ Р 58121.3-2018 (ИСО 4437-3:2014) «Пластмассовые трубопроводы для транспортирования газообразного топлива. Полиэтилен (ПЭ). Часть 3. Фитинги».
14. РД 01-001-06 «Сварка стальных газопроводов и газового оборудования в городском коммунальном хозяйстве и энергетических установках».
15. Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей (в ред. Приказа Минэнерго России № 757 от 13.09.2018 года).
16. СП 62.13330.2011 «Газораспределительные системы» Актуализированная редакция СНиП 42-01-2002 (с изменениями № 1, 2, 3, 4).
17. СП 70.13330.2012 «Несущие и ограждающие конструкции». Актуализированная редакция СНиП 3.03.01-87 (с изменениями № 1, 3, 4).

18. Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ (утв. приказом министерства труда и социальной от 11 декабря 2020 года № 884н).

3. Перечень принятых сокращений

ОГС – отдел главного сварщика головного предприятия

ЦЛ – центральная 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 – электромужфтовая сварка полиэтиленовых труб (катушек) с ручным заданием параметров в сварочном аппарате

ЗНШ – электромужфтовая 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 главного инженера - первого заместителя генерального директора Общества в лабораторию сварки ОГС для подтверждения навыков выполнения сварочных работ.

4.2. ОГС на основании поступивших служебных записок организует сварку допускных стыков в лаборатории сварки:

– 1 КСС: свариваются катушки Ø 57×3,5 мм с помощью ручной дуговой сварки в положении В1;

– 1 КСС: свариваются катушки Ø 21,3×2,8 мм с помощью газовой сварки в положении В1.

Работниками ОГС 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 ЦЛ.

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

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

В ЦЛ аттестованными специалистами и дефектоскопистами осуществляются следующие методы контроля допускных стыков:

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

По итогам проведённого контроля качества допускных стыков оформляется Акт о сдаче контрольных сварных соединений за подписью начальника ЦЛ и направляется в ОГС служебной запиской.

На основании полученного Акта о сдаче КСС отдел главного сварщика

анализирует результат испытаний и направляет служебную записку за подписью главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества на имя заместителей директоров - главных инженеров филиалов:

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

Сварщики полиэтиленовых газопроводов

4.4. В случае выявления дополнительного объёма 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 главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества. На основании предоставленных ОГС данных согласовывается необходимость обучения. Результат рассмотрения (согласование/не согласование) направляется служебной запиской за подписью главного инженера – первого заместителя генерального директора 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 управлению персоналом и общим вопросам 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», а также «Слесарь по эксплуатации и ремонту газового оборудования» и «Слесарь по эксплуатации и ремонту подземных газопроводов» (при наличии дополнительного соглашения к трудовому договору об увеличении объёма работ и ознакомлении с соответствующими производственными инструкциями) – 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 проведения практических занятий УМЦ направляет сварщиков служебной запиской (после подписания приказа) за подписью заместителя генерального директора по управлению персоналом и общим вопросам на имя главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества в лабораторию сварки ОГС.

4.7. ОГС на основании поступившей служебной записки организывает обучение сварке и сварку допусковых 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 ОГС 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:

– при положительном результате сварщик допускается к теоретическому экзамену в УМЦ;

– при отрицательном результате – информирование УМЦ о необходимости дополнительного обучения.

Электрогазосварщики – врезчики

4.8. В случае выявления потребности в обучении по профессии «Электрогазосварщик – врезчик» руководители газовых служб и участков филиалов направляют обоснование служебными записками за подписью заместителей директоров - главных инженеров филиалов на имя главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества. На основании предоставленных ОГС данных согласовывается необходимость обучения. Результат рассмотрения (согласование/не согласование) направляется служебной запиской за подписью главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества на имя заместителей директоров - главных инженеров филиалов.

4.9. Заместители директоров – главные инженеры филиалов в рамках полученного согласования направляют служебные записки (Приложение №8) за подписью директоров филиалов на имя заместителя генерального директора по управлению персоналом и общим вопросам Общества - о необходимости обучения в УМЦ сварщиков профессии «Электрогазосварщик – врезчик».

УМЦ на основании служебных записок-заявок филиалов формирует

группы, подготавливает приказы о зачислении слушателей на обучение, организовывает теоретические занятия.

4.10. После проведения теоретических занятий работники направляются в лабораторию сварки отдела главного сварщика для сварки неповоротного стыка труб и учебно - тренировочный полигон (УТП) для отработки практических навыков, согласно утверждённой программы подготовки.

4.11. На основании успешного прохождения практики УМЦ организует квалификационные экзамены, выдачу свидетельств об обучении и удостоверений с присвоенной профессией «Электрогазосварщик – врезчик» для допуска к работе.

5. Организация аттестации в НАКС

5.1. Для контроля за аттестацией в НАКС сварщиков Общества ОГС: 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 главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества на заместителей директоров - главных инженеров филиалов.

5.2. При увольнении/смене профессии сварщика для исключения его из базы данных аттестованных в НАКС сварщиков филиалы уведомляют ОГС посредством служебной записки за подписью заместителей директоров - главных инженеров филиалов на имя главного инженера – первого заместителя генерального директора 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 главного инженера – первого заместителя генерального директора 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 34741-2021, п. 5.2.4;*

- ФНП №519 от 11.12.2020, п.9,10,12,26,27,30;
- СП 42-102-2004, п. 7.35;
- СП 42-103-2003, п. 6.39.

5.4. ОГС 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.

При отсутствии стажа у инженерно-технических работников (согласно ПБ 03-273-99, приложение №2, таблица №3 - 12 месяцев) специалист к аттестации в НАКС не допускается и не может осуществлять руководство и технический контроль за сварочными работами подконтрольных сварщиков.

При первичной аттестации инженерно-технического работника как специалиста сварочного производства II уровня профессиональной подготовки, необходимо пройти обучение по программам, включающим сварочное производство, с объёмом подготовки не менее 16 часов, с получением удостоверения о повышении квалификации в учебно-курсовых комбинатах с соответствующей лицензией.

5.5. Согласно приказу об аттестации сварщиков ОГС 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 ОГС.

Сварка КСС на практическом экзамене в объёме:

– ручная дуговая сварка КСС из стали

2 КСС: свариваются катушки $\varnothing 57 \times 3,5$ мм в положении В1;

2 КСС: свариваются катушки $\varnothing 57 \times 3,5$ 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 $\varnothing 160 \times 10$ 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 передачу 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 несдаче 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 официальном сайте - <https://naks.ru/registry/personal/>.

На теоретическом экзамене по аттестации сварщиков работники ОГС 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 ОГС доводит до филиалов письменным распоряжением за подписью главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества – с указанием ограничений области сварки либо их отсутствии, рекомендаций по устранению выявленных дефектов, информации о присвоенных шифрах клейм сварщикам.

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

5.6. Филиалы подготавливают приказы, в которых:

- за аттестованными сварщиками закрепляются присвоенные НАКС клейма (*ФНП №519 от 11.12.2020 п.11*);
- 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 (при первичной аттестации) 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 отделом 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 34741-2021, п. 4.4*);
- совместно с ЦЛ проводится проверка квалификации сварщиков

(периодическая аттестация в НАКС, сварка допускных стыков, организация смотра-конкурса профессионального мастерства «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 прокалки сварочных электродов, с отметкой в журнале по форме в Приложении №2 (*«Правила по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ»*, п.137);

- 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 главным инженером – первым заместителем генерального директора Общества технологическими картами сварки непосредственно перед началом работ (для периодически повторяющихся сварочных работ с однотипными диаметром трубы и толщиной её стенки допускается ознакомить сварщика один раз за весь период работ) с отметкой в журнале по форме в Приложении №4 (*ФНП №519 от 11.12.2020 п.31*);

- 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 (*ГОСТ Р ЕН 13018-2014*);

- 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 главного инженера – первого заместителя генерального директора Общества. ОГС, 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 ОГС (ПБ 03-273-99, п.4.7).

– не позднее 20 числа каждого месяца предоставлять в ЦЛ 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;

– разрабатывать графики сварки допускных стыков сварщиками, занятыми сваркой стальных газопроводов, на производственных базах структурных подразделений филиалов Общества – с целью выездной проверки работниками ОГС соблюдения технологии сварки выполняемых контрольных сварных соединений;

– предоставлять сканкопии вышеуказанных графиков, утверждённые заместителями директоров – главными инженерами филиалов, ежемесячно до 10-го числа текущего месяца на адрес электронной почты: ARNemcev@beloblgaz.ru;

– с целью усиления контроля за применением средств индивидуальной защиты при сварке допускных стыков, соблюдением технологии сварки, производить фотофиксацию сварщиков, выполняющих основные этапы сварки КСС (подготовку кромок катушек труб, выполнение прихваток и процесс сварки, нанесение шифра клейма), и выкладывать архивы с фотографиями ежемесячно до 27-го числа текущего месяца в сетевую папку, расположенную по адресу: <\\fileserver\server\Обмен документами\Немцев А.Р.>

6.3. Для владения актуальной информацией о количестве аттестованных сварщиков в Обществе, ОГС служебной запиской ежемесячно (не позднее

15-го числа) доводит в ЦЛ обновляемый список сварщиков (по форме в Приложении №7) и размещает его по адресу: W:\Документы отделов\Производственно-диагностическая лаборатория.

6.4. ЦЛ (совместно с Участком контроля качества сварочно-монтажных и изоляционных работ филиала АО «Газпром газораспределение Белгород» в г. Валуйки), посредством направления служебной записки на начальника ОГС, доводит итоги испытаний (копии Актов) допускных стыков сварщиков, а также с целью оптимизации затрат на приобретение стальной трубы для сварки допускных стыков филиалами Общества предоставляет ежемесячно (до 15-го числа текущего месяца) в лабораторию сварки отдела главного сварщика оставшиеся катушки труб и сварные стыки, подверженные контролю – для организации повторной металлообработки и передачи в филиалы готовых изделий для сварки.

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

- при положительных заключениях ЦЛ сварщики допускаются к дальнейшей сварке газопроводов;

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

**Главный инженер – первый заместитель
генерального директора**

К.Р. Генинг

ПРИЛОЖЕНИЕ №1

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. № _____

Начальнику ЦЛ

Ф.И.О

Форма заявки

на проведение испытаний контрольных сварных соединений, выполненных при приёме на работу сварщиков (электрогазосварщиков, электрогазосварщиков-врезчиков, газосварщиков, электросварщиков ручной сварки), а также при обучении сварщиков на сварку полиэтиленовых газопроводов филиала АО «Газпром газораспределение Белгород» в г. _____

№ п/п	Дата в акт	Ф. И. О	Разряд	Вид сварки	Клеймо КСС	РД (В1)/ ЗН	Г (В1)/ НИ	Сварочные электроды	Сварочная проволока

Ведущий инженер ОГС _____ Ф.И.О

ПРИЛОЖЕНИЕ №2

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. №___

Форма журнала прокалки и хранения сварочных электродов

Наименование подразделения

Начат _____

Окончен _____

Дата	Наименование сварочных электродов, номер партии	Масса, кг.	Прокалка 1-я, 2-я, 3-я	Режим прокалки		Прокалку провёл: Ф.И.О., подпись	Условия хранения	
				Температура, °С	Время выдержки, мин		В сухой кладовой при температуре более 15 °С	Прочие помещения

ПРИЛОЖЕНИЕ №3

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. №___

Форма журнала технического состояния электросварочного оборудования

Наименование подразделения

Наименование оборудования

Начат _____

Окончен _____

Марка сварочного оборудования –

Место установки –

Заводской номер –

Инвентарный номер –

Ответственный за техническое обслуживание –

Дата проверки	Следующий срок проверки (согласно графику)	Техническое состояние	Ф.И.О. проводившего проверку	Роспись	Примечание

ПРИЛОЖЕНИЕ №4

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. № _____

Форма журнала по ознакомлению сварщиков с технологическими картами сварки

Наименование подразделения

Начат _____

Окончен _____

№ п/п	Наименование утверждённой технологической карты	Шифр однотипности	Ф.И.О.	Должность	Подпись	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ №5

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. № _____

Форма журнала сварочных работ

Наименование подразделения

Начат _____

Окончен _____

Список инженерно-технического персонала, занятого выполнением сварочных работ

Фамилия, имя, отчество	Специальность и образование	Занимаемая должность	Дата начала работы на объекте	Отметка о прохождении аттестации и дата	Дата окончания работы на объекте

Список сварщиков, выполняющих сварочные работы на объекте

Фамилия, имя, отчество	Разряд квалификационный	Номер личного клейма	Удостоверение на право производства сварочных работ			Отметка о сварке пробных и контрольных образцов
			номер	срок действия	допущен к сварке (швов в пространственном положении)	

Дата выполнения работ	Наименование соединяемых элементов; марка труб	Марка применяемых сварочных материалов (проволока, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подписи сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварочного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

ПРИЛОЖЕНИЕ №7

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. №___

Форма списка аттестованных сварщиков Общества для ЦЛ

№ п/п	Ф.И.О	Филиал АО "Газпром газораспределение Белгород"	Способ сварки	Аттестация по способу сварки	Профессия	Разряд	Клеймо	№ удостоверения, № протокола	Дата аттестации	Следующая дата аттестации	Область распространения	Место работы	Ограничения по области распространения аттестационного удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

Ведущий инженер ОГС _____ Ф.И.О

ПРИЛОЖЕНИЕ №8

к распоряжению от «___» _____ 20__ г. №___

**Заместителю генерального директора
по управлению персоналом и общим
вопросам АО «Газпром
газораспределение Белгород»**

ЗАЯВКА

на обучение рабочих в учебно-методическом центре
АО «Газпром газораспределение Белгород»

Прошу обучить работников филиала АО «Газпром газораспределение Белгород» в (г. Белгороде, г. Валуйки, г. Старом Осколе, г. Строителе, г. Шебекино) по программе профессионального обучения «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки» и т.д. с отрывом от работы с присвоением им квалификационного разряда:

№	Ф.И.О. (полностью)	Дата рожде- ния	Обра- зование	Дата приема на работу	Профессия (согласно штатному расписанию)	Структурное подразделение	Квали- фикацион- ный разряд
1							
2							

Директор филиала

подпись (расшифровка)

Исполнитель инженер по подготовке кадров (Ф.И.О.)
Тел.