

Демонстрационный вариант PDF-файла, в данном файле представлено вопросов: 10 из 215. Полная версия файла выглядит так же, как данный файл, но в полной версии файла представлены все вопросы. Файл со всеми вопросами можно скачать по ссылке, которая расположена внизу этой страницы.

Б.9.5. Проектирование, строительство, реконструкция, техническое перевооружение, капитальный ремонт, консервация, ликвидация опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения

ПБП 1750.5

1. Какая документация оформляется в процессе выполнения сварочных работ?

- Только журналы сварочных работ, паспорта, акты и заключения по неразрушающему контролю.
- Только протоколы испытаний сварных соединений.
- **Исполнительная и (или) эксплуатационная документация (журналы сварочных работ, паспорта, акты и заключения по неразрушающему контролю, протоколы испытаний сварных соединений) и иные документы, предусмотренные требованиями НД и (или) проектной (конструкторской) документации.**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 46.

В процессе выполнения сварочных работ оформляется исполнительная и (или) эксплуатационная документация (журналы сварочных работ, паспорта, акты и заключения по неразрушающему контролю, протоколы испытаний сварных соединений) и иные документы, предусмотренные требованиями НД и (или) проектной (конструкторской) документации.

2. Кто допускается к выполнению сварочных работ на опасном производственном объекте?

- **Сварщики и специалисты сварочного производства, обладающие квалификацией, соответствующей видам выполняемых работ и применяемых при этом технологий сварки, и аттестованные для соответствующих способов сварки, видов конструкций, положений при сварке, основных и сварочных материалов.**
- Сварщики и специалисты сварочного производства не моложе 21 года, имеющие группу по электробезопасности не ниже III и прошедшие обучение мерам пожарной безопасности.
- Любые лица, обладающие необходимыми умениями и ознакомившиеся с требованиями охраны труда при производстве сварочных работ.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 9.

Сварщики и специалисты сварочного производства, выполняющие сварочные работы, должны обладать квалификацией, соответствующей видам выполняемых работ и применяемых при этом технологий сварки, и быть аттестованными для соответствующих способов сварки, видов конструкций, положений при сварке, основных и сварочных материалов

3. Каким образом допускается маркировать сварное соединение, выполненное несколькими сварщиками (бригадой сварщиков)?

- Должны быть поставлены клейма всех сварщиков, участвовавших в сварке.
- **Допускается применение клейма, определенного документом организации или индивидуальным предпринимателем, выполняющими сварочные работы.**
- Допускается применение клейма одного из участвовавших в сварке сварщиков по выбору руководителя сварочных работ.
- Допускается применение клейма сварщика, выполнившего наибольший объем работ.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 42.

В случае выполнения сварного соединения несколькими сварщиками (бригадой сварщиков), а также в иных обоснованных случаях допускается применение клейма, определенного документом организации или индивидуальным предпринимателем, выполняющими сварочные работы. При этом в документе должно быть установлено соответствие данного клейма личному шифру клейма каждого сварщика.

4. Чем должно быть укомплектовано место производства сварочных работ?

- Необходимым сварочным оборудованием и наглядными пособиями (плакатами, схемами и т. д.) по вопросу соблюдения противопожарного режима на объекте.
- **Исправным сварочным оборудованием, технологической оснасткой и инструментом в соответствии с требованиями ПТД.**
- На рабочем месте не должно быть ничего, кроме исправного сварочного оборудования.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 33.

Место производства сварочных работ должно быть укомплектовано исправным сварочным оборудованием, технологической оснасткой и инструментом в соответствии с требованиями ПТД. Место сварки должно быть защищено от атмосферных осадков, влаги, сквозняков и других воздействий, влияющих на качество сварных соединений.

5. Какую проверку должен пройти сварщик, приступающий к сварке на конкретном объекте впервые или после перерыва в работе продолжительностью более установленного нормативной документацией (далее – НД), независимо от наличия аттестационного удостоверения, до начала производства работ?

- Проверку знания теоретических основ сварки.
- **Проверку путем выполнения допускных сварных соединений в условиях, соответствующих выполнению производственных сварных соединений на данном объекте с получением положительных результатов контроля их качества.**
- Проверку умения определять и устранять видимые дефекты сварного соединения.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 32.

Сварщик, приступающий к сварке на конкретном объекте впервые или после перерыва в работе продолжительностью более установленного НД, независимо от наличия аттестационного удостоверения, должен выполнить допускные сварные соединения в условиях, соответствующих выполнению производственных сварных соединений на данном объекте с получением положительных результатов контроля их качества до начала производства работ. Конструкцию допускных сварных соединений, методы и объём их контроля качества определяет лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, в соответствии с требованиями ПТД.

6. Какие требования предъявляются федеральными нормами и правилами "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" к сварочному оборудованию и сварочным материалам, применяемым при выполнении сварочных работ?

- **Оборудование и материалы должны соответствовать применяемым аттестованным технологиям сварки, обладать сварочно-технологическими характеристиками и качествами, обеспечивающими свойства сварных соединений в пределах значений, установленных требованиями НД и (или) проектной (конструкторской) документации.**
- Оборудование и материалы должны быть экономичными в использовании, простыми в ремонте.
- Оборудование и материалы должны обеспечивать максимальную производительность работ.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 26.

Сварочное оборудование и сварочные материалы, применяемые при выполнении сварочных работ, должны соответствовать применяемым аттестованным технологиям сварки, обладать сварочно-технологическими характеристиками, обеспечивающими свойства сварных соединений в пределах значений, установленных требованиями НД и (или) проектной (конструкторской) документации.

7. Что должно быть указано в технологических картах (далее – ТК) сварки?

- Требования к применяемым сварочным технологиям, последовательность операций, технические приемы, особенности процесса сварки, обеспечивающие качество сварных соединений.
- **Конструктивные элементы сварных соединений, режимы сварки, последовательность операций, технические и технологические особенности процесса сварки, методы и объемы контроля, обеспечивающие качество сварных соединений.**
- Требования к сварочным материалам и сварочному оборудованию, режимы сварки, последовательность операций, технические приемы контроля качества сварных соединений.

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 20.

В ПТД, включающей технологические инструкции и технологические (маршрутные, операционные) карты сварки (далее - технологические карты сварки), применительно к выполняемым сварочным работам должны быть установлены:

способы сварки;

требования к квалификации, аттестации и допускным испытаниям сварщиков;

требования к сборке соединений, включая способы и режимы выполнения прихваток, указания по приварке временных технологических креплений;

конструкция нестандартизированных сварных соединений (например, стыковых соединений деталей разной толщины);

типоразмеры сварочных материалов (диаметр электрода и (или) проволоки, ширина и толщина ленты);

используемое сварочное оборудование;

типы выполняемых сварных соединений;

режимы сварки применительно к выполнению конкретных сварных соединений;

пространственные положения при сварке;

порядок и последовательность выполнения сварного шва (наплавки);

порядок и способы маркировки сварных соединений;

методы и объемы неразрушающего контроля качества сварных соединений и механических испытаний (при наличии требований НД);

требования к исправлению дефектов (ремонту) сварных соединений и контролю после исправления.

8. Какие функции обязано выполнить лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, назначенное распорядительным документом организации или (и) должностной инструкцией которого предусмотрено руководство сварочными работами, перед выполнением сварочных работ?

- Только ознакомить сварщиков с требованиями технологических карт сварки, а также с внесенными в них изменениями (при наличии), с подтверждением ознакомления подписями сварщиков в применяемых ими технологических картах сварки.
- Только проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД.
- Только организовать проведение операционного контроля.
- **Все перечисленные функции.**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 31.

Перед выполнением сварочных работ лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, назначенное распорядительным документом организации или (и) должностной инструкцией которого предусмотрено руководство сварочными работами, обязано:

проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД;

ознакомить сварщиков с требованиями технологических карт сварки, а также с внесенными в них изменениями (при наличии), с подтверждением ознакомления подписями сварщиков в применяемых ими технологических картах сварки;

организовать проведение операционного контроля.

9. Что обязано проверить и обеспечить лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, перед выполнением сварочных работ?

- Только соответствие основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД.
- Только соответствие сборочного и сварочного оборудования, применяемой технологии сварки требованиям ПТД.
- Только соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства.
- **Выполнение всех подготовительных мероприятий.**

Пояснение:

Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 № 519 п. 31.

Перед выполнением сварочных работ лицо, осуществляющее руководство сварочными работами, назначенное распорядительным документом организации или (и) должностной инструкцией которого предусмотрено руководство сварочными работами, обязано:

проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям ПТД;

ознакомить сварщиков с требованиями технологических карт сварки, а также с внесенными в них изменениями (при наличии), с подтверждением ознакомления подписями сварщиков в применяемых ими технологических картах сварки;

организовать проведение операционного контроля.

10. Кто должен принять меры, предупреждающие причинение вреда населению и окружающей среде, при прекращении эксплуатации здания или сооружения согласно Техническому регламенту о безопасности зданий и сооружений?

- Лицо, осуществившее подготовку проектной документации.
- Руководитель подрядной организации, осуществляющей оценку соответствия зданий и сооружений.
- **Собственник здания или сооружения.**
- Представитель территориального органа Ростехнадзора.

Пояснение:

ФЗ Технический регламент о безопасности зданий и сооружений, статья 37.

При прекращении эксплуатации здания или сооружения собственник здания или сооружения должен принять меры, предупреждающие причинение вреда населению и окружающей среде, в том числе меры, препятствующие несанкционированному доступу людей в здание или сооружение, а также осуществить мероприятия по утилизации строительного мусора.
