

Б.9.5. Проектирование, строительство, реконструкция, техническое перевооружение, капитальный ремонт, консервация, ликвидация опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения. (ПБП 1750.1) (демоверсия)

1. Какие действия должны быть осуществлены при выполнении многопроходных швов после наложения каждого валика поверхности шва и кромки разделки?

- **Должны быть зачищены от шлака, брызг металла и визуально проконтролированы на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, недопустимых шлаковых или вольфрамовых включений, пор, неровностей и других дефектов)**
- Должны быть зачищены от шлака, брызг металла, обезжирены и проклеены клеймами каждого сварщика, принимавшего участие в процессе сварки.
- Должны быть обезжирены водными смывками и проверены ультразвуковым и радиографическим контролем на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, недопустимых шлаковых или вольфрамовых включений, пор, неровностей и других дефектов).

2. Какая документация оформляется в процессе выполнения сварочных работ?

- Журналы сварочных работ и протоколы испытаний сварных соединений, обеспечивающие возможность идентификации записей с выполненными сварными соединениями по шифрам клейм сварщиков.
- Акты и протоколы испытаний сварных соединений.
- **Исполнительная документация, включающая журналы сварочных работ, заключения по контролю, протоколы испытаний сварных соединений, обеспечивающие возможность идентификации записей с выполненными сварными соединениями по шифрам клейм сварщиков и схемам сварных соединений.**

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

- Допускаются лица, имеющие профессиональное образование, прошедшие соответствующую подготовку и аттестацию по программам и методикам аттестационных испытаний с учетом особенностей технологий сварки конкретных видов технических устройств и сооружений на поднадзорных объектах.
- Допускаются лица не моложе 21 года, имеющие группу по электробезопасности не ниже III и прошедшие обучение мерам пожарной безопасности в объеме пожарно-технического минимума.
- Допускаются любые лица, обладающие необходимыми умениями и ознакомившиеся с требованиями охраны труда при производстве сварочных работ.

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

- Допускается маркировка нанесением краски (символы и цвет определяются распорядительным документом организации).
- Допускается маркировка нанесением металлической таблички с номерами клейм сварщиков.
- Допускается применение клейма сварщика, имеющего наибольший опыт работы.
- Допускается применение клейма, определенного документом организации или индивидуальным предпринимателем, выполняющими сварочные работы.

5. Чем должно быть укомплектовано место производства сварочных работ?

- Исправным сварочным оборудованием, технологической оснасткой и инструментом в соответствии с требованиями ПТД.
- Только сварочным оборудованием.
- Только сварочным оборудованием и аптечкой первой помощи.

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

- Проверку знания технологий сварки.
- Проверку путем выполнения контрольного сварного соединения и проверку знаний по охране труда.
- **Проверку путем выполнения допускных сварных соединений в условиях, соответствующих выполнению производственных сварных соединений на данном объекте, с получением положительных результатов контроля их качества до начала производства работ.**

7. К выполнению каких работ могут быть допущены сварщики и специалисты сварочного производства?

- Ко всем сварочным работам
- **К работам, указанных в действующих документах (аттестационных удостоверениях)**
- Только к тем, на которые имеется личное клеймо

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

- Оборудование и материалы должны быть экономичными в использовании, простыми в ремонте и предъявлять минимальные требования к квалификации сварщиков
- Оборудование и материалы должны обеспечивать максимальную производительность работ
- **Оборудование и материалы 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.**

9. Что должно быть указано в технологических картах сварки?

- **Конструктивные элементы сварных соединений, режимы сварки, последовательность операций, технические и технологические особенности процесса сварки, методы и объемы контроля, обеспечивающие качество сварных соединений**
- Требования к работнику, выполняющему сварку, используемые материалы и необходимое оборудование.
- Требования к оборудованию, режимы сварки и последовательность действий.

10. 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?

- Организовать проведение операционного контроля.
- Проверить и обеспечить соответствие численного состава и квалификации персонала сварочного производства, сборочного и сварочного оборудования, основных и сварочных материалов, применяемой технологии сварки требованиям производственно-технологической документации.
- 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.
- **Все перечисленные функции.**