

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ
НАДЗОРУ**

ПРИКАЗ

от 14 марта 2014 года N 102

**Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности
"Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах"
(с изменениями на 15 марта 2017 года)**

Документ с изменениями, внесенными:
приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года N 83 (Официальный интернет-портал правовой информации www.pravo.gov.ru, 12.04.2017, N 0001201704120011).

В соответствии с подпунктом 5.2.2.16_1 Положения о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 30 июля 2004 года N 401 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, N 32, ст.3348; 2006, N 5, ст.544; N 23, ст.2527; N 52, ст.5587; 2008, N 22, ст.2581; N 46, ст.5337; 2009, N 6, ст.738; N 33, ст.4081; N 49, ст.5976; 2010, N 9, ст.960; N 26, ст.3350; N 38, ст.4835; 2011, N 6, ст.888; N 14, ст.1935; N 41, ст.5750; N 50, ст.7385; 2012, N 29, ст.4123; N 42, ст.5726; 2013, N 12, ст.1343; N 45, ст.5822; 2014, N 2, ст.108),

приказываю:

1. Утвердить прилагаемые Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах".

2. Настоящий приказ вступает в силу по истечении трех месяцев после его официального опубликования.

Руководитель
А.В.Алёшин

Зарегистрировано
в Министерстве юстиции
Российской Федерации
16 мая 2014 года,
регистрационный N 32308

Приложение

**Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Требования к
производству сварочных работ на опасных производственных объектах"
(с изменениями на 15 марта 2017 года)**

I. Общие положения

1. Настоящие Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах" (далее - ФНП) разработаны в соответствии с Градостроительным кодексом Российской Федерации от 29 декабря 2004 года N 190-ФЗ (Собрание законодательства Российской Федерации, 2005, N 1, ст.16; N 30, ст.3128; 2006, N 1, ст.10, 21; N 23, ст.2380; N 31, ст.3442; N 50, ст.5279; N 52, ст.5498; 2007, N 1, ст.21; N 21, ст.2455; N 31, ст.4012; N 45, ст.5417; N 46, ст.5553; N 50, ст.6237; 2008, N 20, ст.2251, 2260; N 29, ст.3418; N 30, ст.3604, ст.3616; N 52, ст.6236; 2009, N 1, ст.17; N 29, ст.3601; N 48, ст.5711; N 52, ст.6419; 2010, N 31, ст.4195, 4209; N 48, ст.6246; N 49, ст.6410; 2011, N 13, ст.1688; N 17, ст.2310; N 27,

ст.3880; N 29, ст.4281, 4291; N 30, ст.4563, 4572, 4590, 4591, 4594, 4605; N 49, ст.7015, 7042; N 50, ст.7343; 2012, N 26, ст.3646; N 30, ст.4171; N 31, ст.4322; N 47, ст.6390; N 53, ст.7614, 7619, 7643; 2013, N 9, ст.873, 874; N 14, ст.1651; N 23, ст.2871; N 27, ст.3477, 3480; N 30, ст.4040, 4080; N 43, ст.5452; N 52, ст.6961, 6983), Федеральным законом от 21 июля 1997 года N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, N 30, ст.3588; 2000, N 33, ст.3348; 2003, N 2, ст.167; 2004, N 35, ст.3607; 2005, N 19, ст.1752; 2006, N 52, ст.5498; 2009, N 1, ст.17, 21; N 52, ст.6450; 2010, N 30, ст.4002; N 31, ст.4195, 4196; 2011, N 27, ст.3880; N 30, ст.4590, 4591, 4596; N 49, ст.7015, 7025; 2012, N 26, ст.3446; 2013, N 9, ст.874; N 27, ст.3478), Положением о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, утвержденным постановлением Правительства Российской Федерации от 30 июля 2004 года N 401 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, N 32, ст.3348; 2006, N 5, ст.544; N 23, ст.2527; N 52, ст.5587; 2008, N 22, ст.2581; N 46, ст.5337; 2009, N 6, ст.738; N 33, ст.4081; N 49, ст.5976; 2010, N 9, ст.960; N 26, ст.3350; N 38, ст.4835; 2011, N 14, ст.1935; N 41, ст.5750; N 50, ст.7385; 2012, N 29, ст.4123; N 42, ст.5726; 2013, N 12, ст.1343; N 45, ст.5822; 2014, N 2, ст.108), Положением об осуществлении государственного строительного надзора в Российской Федерации, утвержденным постановлением Правительства Российской Федерации от 1 февраля 2006 года N 54 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2006, N 7, ст.774; 2008, N 8, ст.744; 2009, N 11, ст.1304; 2011, N 7, ст.979; N 18, ст.2645; 2012, N 7, ст.864; 2013, N 24, ст.2999; N 30, ст.4119), в целях создания организационной и нормативно-правовой основы обеспечения промышленной безопасности при производстве сварочных работ.

2. Настоящие ФНП устанавливают требования к организации и производству сварочных работ на поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору или иным уполномоченным органам по осуществлению контроля и надзора объектах, технических устройствах и сооружениях опасных производственных объектов (далее - ОПО) при осуществлении деятельности в области промышленной безопасности.

Требования настоящих ФНП при изготовлении технических устройств применяются в части, не противоречащей требованиям технических регламентов, разработанных в соответствии с Федеральным законом от 27 декабря 2002 года N 184-ФЗ "О техническом регулировании" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 52, ст.5140; 2005, N 19, ст.1752; 2007, N 19, ст.2293; N 49, ст.6070; 2008, N 30, ст.3616; 2009, N 29, ст.3626; N 48, ст.5711; 2010, N 1, ст.5, 6; N 40, ст.4969; 2011, N 30, ст.4603; N 49, ст.7025; N 50, ст.7351; 2012, N 31, ст.4322; N 50, ст.6959; 2013, N 27, ст.3477; N 30, ст.4071; N 52, ст.6961), и технических регламентов Таможенного союза.

3. Требования настоящих ФНП предназначены для юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих сварку, пайку, наплавку и прихватку (далее - сварку) элементов технических устройств и сооружений, применяемых и/или эксплуатируемых на ОПО, в том числе их конструкций, сборочных единиц, деталей, полуфабрикатов и заготовок.

II. Требования к юридическим лицам, индивидуальным предпринимателям и работникам

4. Юридические лица и индивидуальные предприниматели, осуществляющие сварочные работы, должны:

располагать необходимым количеством руководителей, специалистов и персонала, обеспечивающим условия качественного выполнения сварочных работ;

определить процедуры контроля соблюдения технологических процессов сварки;

определить должностные обязанности, полномочия и взаимоотношения работников, занятых руководством, выполнением или проверкой выполнения сварочных работ;

соблюдать требования законодательства Российской Федерации в области промышленной безопасности, пожарной безопасности, охраны труда, охраны окружающей среды, требования электробезопасности.

5. Руководители юридических лиц, выполняющих сварочные работы, а также индивидуальные предприниматели должны обеспечивать подготовку и аттестацию работников. Подготовка и аттестация специалистов (должностных лиц) в области промышленной безопасности должны проводиться в объеме, соответствующем их должностным обязанностям. Обучение, проверка знаний и аттестация работников, осуществляющих непосредственное руководство и выполнение сварочных

работ, должны проводиться в соответствии с:

Положением об организации работы по подготовке и аттестации специалистов организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, и Положением об организации обучения и проверки знаний рабочих организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, утвержденными приказом Ростехнадзора от 29 января 2007 года N 37 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 22 марта 2007 года, регистрационный N 9133; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 2007, N 16), с изменениями, внесенными приказами Ростехнадзора от 5 июля 2007 года N 450 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 июля 2007 года, регистрационный N 9881; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 2007, N 31), от 27 августа 2010 года N 823 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 7 сентября 2010 года, регистрационный N 18370; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 2010, N 39), от 15 декабря 2011 года N 714 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 8 февраля 2012 года, регистрационный N 23166; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 2012, N 13), от 19 декабря 2012 года N 739 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 5 апреля 2013 года, регистрационный N 28002; Российская газета, 2013, N 80);

Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, утвержденными постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 30 октября 1998 года N 63 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 4 марта 1999 года, регистрационный N 1721; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 1999, N 11, 12), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года N 588 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 ноября 2012 года, регистрационный N 25903; Российская газета, 2012, N 283);

Технологическим регламентом проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, утвержденным постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 25 июня 2002 года N 36 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 17 июля 2002 года, регистрационный N 3587; Бюллетень нормативных актов федеральных органов исполнительной власти, 2002, N 32), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года N 588 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 ноября 2012 года, регистрационный N 25903; Российская газета, 2012, N 283).

6. К руководству и выполнению сварочных работ 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. Квалификация сварщиков и компетенция специалистов сварочного производства должны соответствовать характеру и виду выполняемых работ.

7. Специалисты, осуществляющие руководство сварочными работами, должны обладать необходимыми знаниями и умениями, позволяющими организовывать и осуществлять разработку технологической документации на сварочные работы, руководство и контроль за выполнением процессов сварочного производства.

Специалисты допускаются к тем видам работ в сварочном производстве, которые указаны в их удостоверениях.

(Абзац дополнительно включена с 13 октября 2017 года приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года N 83)

8. Квалификация сварщиков должна соответствовать требованиям, установленным Минтрудом России. Сварщики должны иметь действующее аттестационное удостоверение по соответствующему способу сварки, не иметь медицинских противопоказаний к выполняемой работе. Сведения о номерах удостоверений, сроках их действия и шифрах клейм сварщиков должны быть размещены в общедоступном реестре аттестованного персонала в информационно-телекоммуникационной сети Интернет, а удостоверения должны иметь соответствующий QR-код для проверки их подлинности. Присвоенные при аттестации личные шифры клейм должны быть закреплены за сварщиками распорядительным документом организации, выполняющей сварочные работы.

(Абзац в редакции, введенной в действие с 13 октября 2017 года приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года N 83. - См. предыдущую редакцию)

Сварщики допускаются к сварочным работам, которые указаны в их удостоверениях.

III. Организация сварочных работ

9. Работники, выполняющие сварочные работы, должны быть обеспечены специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты, санитарно-бытовыми помещениями, а также смывающими и (или) обезвреживающими средствами. Рабочее место сварщика должно быть оснащено необходимым сборочно-сварочным оборудованием и первичными средствами пожаротушения. Стационарные рабочие места должны быть оборудованы системой вытяжной вентиляции в зоне сварки.

10. При выполнении сварочных работ на ОПО работники должны быть ознакомлены с правилами внутреннего распорядка, характерными опасными и вредными производственными факторами и признаками их проявления, действиями по конкретным видам тревог, другими вопросами, входящими в объемы вводного инструктажа и первичного инструктажа на рабочем месте. Сведения о проведении инструктажей фиксируются в соответствующих журналах с подтверждающими подписями инструктируемого и инструктирующего.

11. На выполнение сварочных работ в зонах действия опасных производственных факторов, возникновение которых не связано с характером выполняемых работ, должен быть выдан наряд-допуск. Перечень таких работ, порядок оформления нарядов-допусков, а также перечни должностей специалистов, имеющих право выдавать и утверждать наряды-допуски, утверждаются техническим руководителем организации, эксплуатирующей ОПО.

12. В наряде-допуске должны быть отражены меры по обеспечению безопасных условий работы персонала, мероприятия по подготовке объекта к проведению сварочных работ и последовательность их проведения, состав бригады, прохождение инструктажа и фамилии руководителей сварочных работ.

13. Сварочные работы должны выполняться в соответствии с производственно-технологической документацией по сварке (далее - ПТД), включающей производственные инструкции и технологические карты по сварке, подписанной аттестованным специалистом и утверждённой техническим руководителем юридического лица или индивидуальным предпринимателем, осуществляющими сварочные работы. В ПТД должны быть отражены все требования к применяемым сварочным технологиям, технике сварки, сварочным материалам и сварочному оборудованию, контролю сварных соединений. Режимы сварки, последовательность операций, технические приемы, а также технологические особенности процесса сварки, обеспечивающие качество сварных соединений, должны быть приведены в технологических картах по сварке.

(Абзац в редакции, введенной в действие с 13 октября 2017 года приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года N 83. - См. предыдущую редакцию)

Перед началом сварочных работ руководитель сварочных работ обязан проверить выполнение всех подготовительных мероприятий и ознакомить исполнителей под роспись с требованиями технологических карт по сварке.

Контроль сварных соединений должен проводиться в объеме и методами, предусмотренными нормативно-технической документацией (далее - НТД) или проектной документацией.

14. Работы по сварке должны выполнять юридические лица или индивидуальные предприниматели, прошедшие процедуры проверки готовности к применению технологий сварки, в соответствии с Порядком применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов, утвержденным постановлением Федерального горного и промышленного надзора России от 19 июня 2003 года N 103 (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 20 июня 2003 года, регистрационный N 4811; Российская газета, 2003, N 120/1), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 года N 588 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 ноября 2012 года, регистрационный N 25903; Российская газета, 2012, N 283).

15. Процедуры проверки готовности к использованию применяемых сварочных технологий должны быть осуществлены в условиях конкретного производства сварочных работ, с учетом

специфики работ, выполняемых каждым филиалом (обособленным подразделением) юридического лица, расположенным вне места его нахождения и осуществляющим его функции, в том числе производство сварочных работ. При проверке оцениваются наличие технических, кадровых и организационных возможностей для выполнения сварочных работ и способность выполнить в производственных условиях сварные соединения, соответствующие требованиям, устанавливаемым НТД или проектной документацией.

При положительных результатах проверки наличия технических, кадровых и организационных возможностей организацией выполняется сварка контрольных сварных соединений с применением заявленной технологии сварки на объекте, на котором осуществляется производство сварочных работ в процессе строительства, монтажа, ремонта, изготовления объекта, либо на производственной базе, созданной организацией-заявителем на время строительства, монтажа, ремонта объекта или на постоянной основе для выполнения комплекса сварочных работ, включая подготовку, сборку и сварку производственных сварных соединений.

(Абзац дополнительно включен с 13 октября 2017 года приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года N 83)

16. Сварщик, впервые приступающий к сварке, независимо от наличия удостоверения должен перед допуском к работе пройти проверку путем выполнения и контроля допускного сварного соединения. Конструкцию допускных сварных соединений, а также методы и объем контроля качества сварки этих соединений определяет руководитель сварочных работ в соответствии с требованиями НТД.

17. Сварочное оборудование и сварочные материалы, применяемые при сварке технических устройств и сооружений, должны соответствовать применяемым технологиям сварки, обладать сварочно-технологическими характеристиками и качествами, обеспечивающими свойства сварных соединений в пределах значений, установленных требованиями НТД, регламентирующих сварку конкретных технических устройств и сооружений.

18. Марки, сортамент, условия хранения и подготовка к использованию сварочных материалов должны соответствовать требованиям НТД и ПТД.

19. При производстве сварочных работ необходимо обеспечить:

- а) идентификацию производственной документации и бланков;
- б) идентификацию использования основного материала;
- в) идентификацию применения сварочных материалов;
- г) идентификацию мест расположения сварных швов в конструкции;
- д) регистрацию сведений о сварщиках, выполняющих сварные швы;
- е) регистрацию мест и результатов исправлений сварных соединений;
- ж) контроль соответствия выполнения процесса сварки технологическим картам сварки.

Идентификация должна предусматривать маркировку основного и сварочных материалов, технической и технологической документации, обеспечивающую прослеживаемость их применения с целью выявления возможных причин брака при проведении сварочных работ.

20. По окончании сварки швы сварных соединений и элементы металлоконструкций должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла. Приваренные сборочные приспособления надлежит удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.

21. Сварные соединения элементов с толщиной стенки более 6 мм подлежат маркировке с указанием шифров клейм сварщиков, позволяющих идентифицировать сварщиков, выполнявших сварку. Необходимость и способ маркировки сварных соединений с толщиной стенки менее 6 мм устанавливаются требованиями ПТД. Способ маркировки должен исключать наклеп, подкалку или недопустимое уменьшение толщины металла и обеспечить сохранность маркировки в течение всего периода эксплуатации технического устройства.

При необходимости выполнения одного сварного соединения несколькими сварщиками допускается применение клейма, определенного распорядительным документом организации, выполняющей сварочные работы. При этом в исполнительной документации должно быть указано, каким личным шифром клейм соответствует данное клеймо и должны быть обеспечены прослеживаемость и идентификация личных шифров клейм.

(Абзац в редакции, введенной в действие с 13 октября 2017 года приказом Ростехнадзора от 15 марта 2017 года N 83. - См. предыдущую редакцию)

При выполнении всех сварных соединений одним сварщиком допускается указывать шифр клейма сварщика в доступном для осмотра месте, заключенном в рамку, наносимую несмываемой краской. Место маркировки в таком случае должно быть указано в паспорте технического устройства.

IV. Контроль и оформление документации

22. Контроль за производством сварочных работ проводится в порядке, определяемом юридическим лицом или индивидуальным предпринимателем, выполняющими эти работы. Распределение обязанностей работников юридического лица или индивидуального предпринимателя, осуществляющего руководство и контроль за производством сварочных работ, должно быть документировано.

При осуществлении контроля должны учитываться требования настоящих ФНП, ПТД и сведения об аттестованных сварщиках и специалистах сварочного производства, юридических лицах и индивидуальных предпринимателях, подтвердивших готовность к выполнению сварочных работ в соответствии с пунктом 15 настоящих ФНП, аттестованных сварочных материалах и сварочном оборудовании, размещенные в общедоступных реестрах в информационно-телекоммуникационной сети Интернет.

23. При проведении сварочных работ оформляются 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.