

АО «ЭН+ ГЕНЕРАЦИЯ»  
Юридический адрес: 663091, Красноярский край,  
г.о. город Дивногорск, г. Дивногорск, ул. Чкалова, зд. 165/1  
Почтовый адрес: 121096, г. Москва  
ул. Василисы Кожиной, 1  
Тел.: +7 (495) 720-50-85  
info@eurosib.ru

EN+ GENERATION JSC  
Registered address: 165/1, Chkalov str., Divnogorsk,  
Divnogorsk urban district, Krasnoyarsk region, 663091, Russia  
Postal address: 1, Vasilisa Kozhina str., Moscow, 121096, Russia  
Tel.: +7 (495) 720-50-85  
info@eurosib.ru




УТВЕРЖДЕНО  
Приказом от 21.04.2025 г.  
№ ГЕН-П-25-074

# РЕГЛАМЕНТ О ТРЕБОВАНИЯХ К ПОДРЯДЧИКУ-ПРОИЗВОДИТЕЛЮ СВАРОЧНЫХ РАБОТ


Класс документа:	1	Категория документа:	Для ограниченного использования
Шифр документа:	ЭНГ25.010.РГЛ.00.003		

Редакция	Цель выпуска	Дата утверждения	Разработал:	Проверил:	Утверждено
00	Руководство по использованию	___.___.2025	Руководитель направления по контролю механомонтажных работ	Директор департамента по капитальному строительству	Генеральный директор
			Шелковенков В.С.	Кузьмичев С.В.	Колмогоров В.В.

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения .....	3
2. Термины, определения и назначения .....	3
3. Ссылочные нормативные документы .....	4
4. Допуск подрядных организаций.....	5
5. Основные требования к подрядчику .....	6
6. Требования к организации сварочных работ. ....	7
7. Требования к лабораториям подрядчика.....	9
8. Контроль и оформление документации .....	11
10. Лист изменений .....	13
Приложение А (Рекомендуемое) Журнал учета поступления сварочных материалов...	14
Приложение Б (Рекомендуемое) журнал учета прокали сварочных материалов.....	15
Приложение В (Рекомендуемое) Журнал учета выдачи и возврата сварочных материалов.....	16
Приложение Г (Рекомендуемое) Журнал учета температуры в электропечи.....	17

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящий документ разработан с целью установления требований к производителю сварочных работ в рамках деятельности строительно-монтажной Компании по увеличению/модернизации генерирующих мощностей и новому строительству, с целью обеспечения соблюдения проектных решений и качества производства.


1.2 Настоящие технические требования обязательны для применения:

- строительным контролем / структурами по контролю качества;
- подразделениями ДЗО (дочерние и зависимые общества), на территории которых производится строительство объектов;
- подрядными организациями, осуществляющими строительно-монтажные работы (далее -СМР);
- подрядными организациями, выполняющими функции СК (строительный контроль) за строительством объектов.

1.3 Цель настоящего документа состоит в определении готовности Подрядчика (соответствия требованиям Проекта, Российского законодательства) для принятия решения о допуске к производству сварочных работ на строительной площадке.

## 2. ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЯ


Термин	Определение
<b>Застройщик (Заказчик)</b>	Физическое или юридическое лицо, которое обеспечивает возведение объектов капитального строительства на принадлежащем ему земельном участке.
<b>Контракт/Договор</b>	Соглашение на выполнение части работ в рамках проекта, заключенное между Заказчиком и Подрядчиком.
<b>Подрядчик по строительству</b>	Юридическое лицо, имеющее свидетельство СРО на осуществляемый вид работ, являющееся исполнителем строительных и монтажных работ на объекте строительства.
<b>Орган строительного контроля Заказчика (Инспектор/специалист СК)</b>	Специально уполномоченное Заказчиком юридическое лицо, имеющее свидетельство СРО на осуществляемый вид работ и осуществляющее строительный контроль в определенной области деятельности.
<b>Контроль качества</b>	Непрерывное (или регулярно повторяемое) наблюдение и проверка состояния объекта, а также анализ рабочей, проектной и исполнительной документации с целью удостоверения того, что установленные требования выполняются.
<b>Допускной стык</b>	Сварное соединение, выполняемое каждым сварщиком перед началом производства сварочных работ на строительной площадке.
<b>Карта сварщика</b>	Документ внутреннего обращения, предназначенный

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

Термин	Определение
	для идентификации допуска сварщика к видам сварочных работ на объектах Заказчика
<b>ПТД</b>	Производственно-технологическая документация
<b>ВИК</b>	Визуально-измерительный контроль
<b>СМР</b>	Строительно-монтажные работы
<b>ППСР</b>	Проект производства сварочных работ
<b>ППР</b>	Проект производства работ
<b>НАКС</b>	Национальное агентство контроля сварки
<b>РшК</b>	Разрушающий контроль
<b>ТБ</b>	Техника безопасности
<b>ОТ</b>	Охрана труда
<b>ПБ</b>	Пожарная безопасность
<b>ЭБ</b>	Электробезопасность
<b>УШС</b>	Универсальный шаблон сварщика
<b>ОПО</b>	Опасные производственные объекты
<b>ФНП</b>	Федеральные нормы и правила
<b>КК</b>	Контроль качества
<b>КСС</b>	Контрольное сварное соединение

### 3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

- Федеральный закон от 21.07.1997 N 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- Федеральный закон от 27.12.2002 N 184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- Федеральный закон от 30.12.2009 N 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»;
- Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах»;
- ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий;
- ГОСТ Р ИСО 9712-2023 Контроль неразрушающий. Квалификация и сертификация персонала неразрушающего контроля;
- Правила аттестации и основные требования к лабораториям неразрушающего контроля СДАНК-01-2020;
- СДА-24-2009 Правила аттестации (сертификации) персонала испытательных лабораторий;
- СП 48.13330.2019 Организация строительства (с Изменением N 1);
- РД 03-495-02 Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства;
- Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» от 11 декабря 2020г №519;
- РД 153-34.1-003-01 Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования;

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

- ГОСТ 32569-2013 Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производств.
- РД 34.10.124-94 Инструкция по подготовке и хранению сварочных материалов;
- СП 70.13330.2012 Несущие и ограждающие конструкции;
- ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементов и размеры.

## 4. ДОПУСК ПОДРЯДНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

4.1 Персонал сварочного производства на ОПО (сварщики, операторы, специалисты сварочного производства, контролеры сварочных работ, выполняющие операции сварочного производства, влияющие на качество сварной продукции) юридического лица, индивидуального предпринимателя, осуществляющих сварочные работы должен обеспечивать:

-техническую и технологическую подготовку и выполнение сварочных работ с соблюдением требований ФНП и предусмотренных проектной (конструкторской) документацией нормативных документов по сварке и неразрушающему контролю сварного соединения;

- соблюдение технологий сварки;

- контроль качества сварных соединений. (Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 N 519)

4.2 Подрядчик до начала производства сварочных работ должен пройти процедуру проверки готовности к применению технологий сварки в соответствии с Порядком применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для ОПО (Приказ Ростехнадзора от 11.12.2020 №519).

Процедура аттестации технологии сварки осуществляется непосредственно в условиях конкретного производства сварочных работ (на территории строительной площадки) с участием СК.


По каждой группе технических устройств Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК заверенную копию свидетельства об аттестации технологии сварки, с приложениями, а также заполненную таблицу №1

*Таблица № 1 Список свидетельств об аттестации технологии сварки.*

№ п/п	Номер свидетельства об аттестации	Срок действия	Группа технических устройств	Способ сварки	Группа основных материалов

4.3 Подрядчик должен использовать только аттестованные сварочные материалы (электроды, сварочная проволока, защитный газ и т.д.). Применяемый сварочный материал должен иметь сертификат завода изготовителя, свидетельство об аттестации и пройти процедуру входного контроля с обязательным оформлением акта и записью в журнал входного контроля.

4.4 Подрядчик направляет Заказчику по КК заверенные копии документов на каждую применяемую партию, марку сварочного материала. В комплект документов включается: сертификат, свидетельство об аттестации, акт входного контроля, акт проверки сварочно-технологических свойств и другие документы, подтверждающие качество.

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

Подрядчик направляет Заказчику по КК заверенную копию свидетельства об аттестации и паспорт на оборудование, а также заполненную таблицу № 2.

*Таблица № 2 Список свидетельств об аттестации сварочного оборудования.*

№ п/п	Марка	Способ сварки	Заводской номер	Номер свидетельства об аттестации	Срок действия

4.5 Сварщики и специалисты сварочного производства могут быть допущены к выполнению сварочных работ, указанных в действующих аттестационных удостоверениях (группа технических устройств), выданных аттестационным центром НАКС, подтверждающих возможность выполнения сварочных работ.

4.6 Квалификация сварщиков должна соответствовать требованиям, установленным Минтруда 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

4.7 Подрядчик направляет Заказчику по КК заверенные копии удостоверений сварщиков, с протоколом, копию приказа о присвоении личного клейма, а также заполненную таблицу № 3

*Таблица № 3. Список удостоверений сварщиков.*


№ п/п	ФИО	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия	Группа технических устройств	Способ сварки и группа основных материалов

## 5. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПОДРЯДЧИКУ

5.1 Сварочные работы должны выполняться в соответствии с ПТД по сварке, включающей производственные инструкции и технологические карты по сварке. Перед началом производства работ на строительной площадке Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК на согласование инструкции и технологические карты по сварке.

5.2 К производству сварочных работ допускаются сварщики, аттестованные в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и имеющие соответствующие аттестованное удостоверение I уровня НАКС. Сварщики могут выполнять сварочные работы только тех видов, на которые они аттестованы и которые указаны в их удостоверении.

5.3 К руководству сварочными работами осуществляют специалисты, аттестованные на II уровень НАКС и выше, чьи письменные или устные указания являются

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

обязательными для исполнения сварщиками при проведении сварочных работ. Квалификация специалистов сварочного производства должна соответствовать группе технических устройств ОПО.

5.4 Руководители службы сварки Подрядчика, ответственные за разработку технологической документации (инженер, главный сварщик) должны быть аттестованы на III, IV уровень, чья подпись необходима для утверждения НД по сварочным работам.

5.5 Специалисты Подрядчика, осуществляющие операционный контроль (подготовка деталей под сборку, сборка соединений под сварку и другие операции) должны быть аттестованы по неразрушающему контролю ВИК

5.6 Сварочные работы должны выполняться в соответствии с ПТД по сварке, включающей производственные инструкции и технологические карты по сварке. Перед началом производства работ на строительной площадке Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК на согласование инструкции и технологические карты по сварке.

5.7 Подрядчик перед началом производства сварочных работ должен направить в адрес Заказчика по КК заверенные копии приказов на специалистов ответственных за производство сварочных работ, входной, операционный контроль, контроль качества сварных соединений.

5.8 Все сварщики перед началом производства работ на строительной площадке должны пройти процедуру сварки допускных стыков согласно требованиям РД 03-495-02 (п.1.12.3).

Сварку допускных стыков выполняют на территории строительной площадки с участием представителей Строительного контроля. Допуск проводится в соответствии с требованиями внутреннего документа «Инструкция по организации выполнения и оформления результатов допускных стыков».

Целью данной проверки служит подтверждение квалификации сварщика для выполнения сварочных работ на площадке. При положительных результатах сварки допускных стыков - оформляется допускной лист на каждого сварщика

5.9 Подрядчик обязан проводить входной контроль сварочных материалов. При входном контроле должен проверять:

- наличие сертификатов качества;
- наличие упаковочных ярлыков, маркировки;
- сохранность упаковки.

5.10 Сварочные материалы следует хранить в соответствии с рекомендациями заводов-изготовителей, при этом сварочные электроды следует хранить в помещениях при температуре воздуха не ниже +15°C, с относительной влажности не более 50% в количестве не более пяти упаковок (рядов) в высоту. Хранить сварочные материалы следует так, чтобы предотвратить их загрязнение, увлажнение, коррозию и механические повреждения.


5.11 **Использование материалов, не прошедших входной контроль и без осмотра на чистоту категорически запрещается.**

5.12 **На объектах ОПО при отсутствии сертификата и свидетельства НАКС на сварочные материалы их применение запрещается.**

## 6. ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ.

6.1 При выполнении сварочных работ работники должны быть ознакомлены с правилами внутреннего распорядка, характерными опасными и вредными



	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

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.

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

6.3 Сварочные работы должны выполняться в соответствии с:

- технологической документацией по сварке, оформленной в виде проекта производства сварочных работ (ППСР)

- раздела по сварке в проекте производства работ (ППР)

- технологической инструкции или технологической карте по сварке.

6.4 Технологическая документация по сварке должна устанавливать:

- объем работ по сборке, сварке, термической обработке и контролю сварных соединений;

- типы сварных соединений;

- технологические карты сварки сварных соединений с учетом операций по термообработке и контролю;

- применяемые сварочные материалы;

- оборудование для сборки, сварке, термической обработки и контроля сварных соединений;

- вспомогательные материалы, инструменты и приспособления;

- требования к квалификации сварщиков и специалистов сварочного производства;

- требования к персоналу сварочного производства, сварочным материалам, сварочному оборудованию и технологиям сварки в соответствии с ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03;

- требования безопасности и промышленной санитарии при производстве сварочных работ.

6.5 Рабочее место сварщика следует организовывать в соответствии с технологическим процессом сварки и конкретными производственными условиями. Рабочее место должно быть оснащено сборочно-сварочным оборудованием, приспособлениями, набором инвентаря и инструментов.

6.6 Сварщики должны быть обеспечены инструментом и средствами контроля (УШС, термометр или пирометр и т.п.) соответственно выполняемому виду сварки.

Сварщики, выполняющие сварку, должны быть обеспечены спецодеждой для защиты от искр и брызг расплавленного металла.


6.7 Сварщики должны быть обеспечены необходимым щитком или маской, рукавицами, молотком, зубилом для отбивки шлака, стальной щеткой или шлифовальной машинкой и шаблоном сварщика для проверки зазоров, размеров, и формы сварных швов.

6.8 Сварщики, выполняющие ручную дуговую сварку, должны быть обеспечены термопеналами для сохранности предварительно прокалённых электродов.

6.9 При сварке следует применять сварочные материалы, предусмотренные проектной и технологической документацией по сварке.

6.10 Подрядчик обязан организовать место для хранения сварочных материалов, где должны быть средства измерения температуры и влажности внутри помещения (градусник, гигрометр) и вести журналы по приложениям А-Г.



	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

6.11 Сварочные материалы следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже +15 °С и влажностью воздуха не более 60 % в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения, ржавления и механических повреждений.

6.12 Электроды должны храниться в упаковке по ГОСТ 9466-75, таре, стеллажах или штабеле с высотой укладки пачек электродов не более 1 метра. Высота укладки пачек электродов с основным видом покрытия не должна превышать 5 рядов.

6.13 Сварочные электроды, флюсы и порошковую проволоку перед выдачей в производство необходимо прокаливать согласно режимам, приведенным в паспортах или технических условиях, разработанных предприятиями-изготовителями.

6.14 Подрядчик должен обеспечить хранение сварочного материала в специально оборудованном месте при температуре не ниже +15°С и относительной влажности не более 50%. Подрядчик должен обеспечить прослеживаемость использования сварочных материалов. Порядок хранения, выдачи, прокалики сварочных материалов должен отражаться в специальных журналах (прокалики, хранения, выдачи и т.д.). Подрядчик обязан обеспечить наличие на строительной площадке прокаличных печей, термопеналов.

## 7. ТРЕБОВАНИЯ К ЛАБОРАТОРИЯМ ПОДРЯДЧИКА.

7.1 Специалисты Подрядчика, осуществляющие неразрушающий контроль качества сварных соединений должны быть аттестованы на проведение каждого отдельного вида контроля, и иметь соответствующее удостоверение. Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК заверенную копию удостоверения специалиста, с приложением удостоверения о проверке знаний, приказы, а также заполненную таблицу № 4.


*Таблица № 4 Список специалистов НК.*

№ п/п	ФИО, должность	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия	Вид контроля	Порядковый номер оборудования

7.2 Специалисты Подрядчика, осуществляющие разрушающий контроль качества сварных соединений должны быть аттестованы на проведение каждого отдельного вида контроля согласно СДА-24-2009, и иметь соответствующее удостоверение. Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК заверенную копию удостоверения специалиста, с приложением удостоверения о проверке знаний, а также заполненную таблицу № 5

*Таблица № 5 Список специалистов РшК.*

№ п/п	ФИО, должность	Номер аттестационного удостоверения	Срок действия	Вид испытаний	Метод испытаний

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

7.3 Выдачу заключений и протоколов о неразрушающем контроле качества сварных соединений должна осуществлять только аттестованная лаборатория, и имеющая соответствующее свидетельство об аттестации. Лаборатория Подрядчика, осуществляющая рентгенографический контроль сварных соединений, должна иметь санитарно-эпидемиологическое заключение, лицензию на право работы с источниками ионизирующего излучения, радиационно-гигиенический паспорт и получить допуск к выполнению работ по процедуре «Порядок организации и проведения строительного контроля на объектах строительства»

7.4 Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК заверенную копию свидетельства об аттестации, с приложением, лицензию, санитарно-эпидемиологическое заключение, радиационно-гигиенический паспорт, а также заполненную таблицу № 6

*Таблица № 6 Список свидетельств об аттестации оборудования НК.*

№ п/п	Наименование организации	Номер свидетельства об аттестации	Срок действия	Наименование оборудования (объектов)	Виды (методы) контроля

7.5 Выдачу протоколов о разрушающем контроле (испытаний) качества сварных соединений должна осуществлять только аккредитованная лаборатория согласно ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2009, и имеющая соответствующее свидетельство об аккредитации. Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК заверенную копию свидетельства об аккредитации, с приложением, а также заполненную таблицу № 7

*Таблица №7 Список свидетельств об аккредитации РшК.*


№ п/п	Наименование организации	Номер свидетельства об аккредитации	Срок действия	Методы испытаний

7.6 Лаборатория Подрядчика осуществляет контроль качества сварных соединений только по технологическим картам и инструкциям на каждый вид контроля. Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК на согласование технологические карты, инструкции и методики, регламентирующие порядок проведения контроля на объекте строительства.

7.7 Лаборатория Подрядчика должна располагать всем необходимым оборудованием (в соответствии с областью аттестации/аккредитации) и инструментом для оперативного осуществления контроля, и иметь подтверждающие документы (паспорта, поверки/калибровки). Подрядчик направляет в адрес Заказчика по КК заверенные копии паспортов (первые страницы паспорта с наименованием оборудования, назначением и основными характеристиками, а также страницы с печатями завода изготовителя), поверок/калибровок на оборудование и принадлежности.

7.8 Лаборатория ведет учет выполненного контроля в журналах, оформляемых на каждый вид неразрушающего/разрушающего контроля.

7.9 В случае привлечения Подрядчиком сторонней лаборатории, к перечисленным

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

выше документам прикладывается заверенная копия договора и все подтверждающие документы.

7.10 Подрядчик обязан исполнять требования Федеральных законов, Федеральных норм и правил РФ в области промышленной безопасности при выполнении сварочных работ на строительной площадке.

## 8. КОНТРОЛЬ И ОФОРМЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ

8.1 При подготовке и выполнении сварочных работ должны осуществляться следующие виды контроля:

- входной контроль;
- операционный контроль;
- приемочный контроль.

8.2 Входному контролю подлежат все партии свариваемых и сварочных материалов до их применения. При входном контроле свариваемых и сварочных материалов проверяется:

-наличие документов, удостоверяющих качество продукции, содержащих информацию, обеспечивающую идентификацию продукции, примененных при ее производстве материалах, результаты контроля и испытаний продукции, указывающие на ее соответствие установленным требованиям (далее - сертификат качества) с проверкой полноты приведенных в них данных и их соответствие требованиям ПТД;

-наличие на каждом упаковочном месте маркировки с указанием марки, сортамента и номера партии материала;

-отсутствие повреждений упаковки и (или) самих материалов;

-каждая партия покрытых электродов - на соответствие номинальных размеров электродов данным сертификата качества и состояния их покрытия;

-каждая партия сварочной проволоки и ленты - на соответствие номинальных размеров и вида поверхности данным сертификата качества и состояния поверхности, а также на наличие маркировки;

-каждая партия флюса - на соответствие цвета, однородности и гранулометрического состава. Результаты контроля сварочных материалов, а также учета прокалики покрытых электродов и сварочных флюсов оформляются записями в журналах. При отсутствии сертификата качества, сопроводительного документа о качестве или неполноте представленных в них сведений, а также при наличии материалов с истекшим сроком хранения использование материалов допускается только после испытаний, подтвердивших соответствие материала требованиям стандарта или технических условий на их изготовление.

8.3 Операционному контролю подлежат все технологические операции по подготовке поверхности кромок, сборке, прихватке, сварке и послесварочной обработке, указанные в ПТД.


8.4 Все выполненные сварные соединения подлежат приемочному контролю, объем и методы которого устанавливаются в соответствии с требованиями ПТД.

8.5 В процессе сварки должен проводиться, как минимум, контроль:

-соответствия параметров режима сварки и технологических приемов выполнения сварного соединения;

-очередности выполнения сварных швов и участков наплавки;

-отсутствия видимых дефектов;

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

-иных параметров, предусмотренных в технологических (операционных) картах сварки.

8.6 При обнаружении в сварных соединениях трещин или других недопустимых дефектов сварочные работы должны быть остановлены до устранения причин их появления, а обнаруженные дефекты устранены. Для устранения дефектов должна быть разработана отдельная технологическая карта.


8.7 Выполненные сварные соединения подлежат маркировке в соответствии с требованиями ПТД.

8.8 Если маркировка не оговорена в ПТД, то она должна наноситься несмываемым маркером до начала проведения сварочных работ. Маркировка должна наноситься на расстоянии 200-300 мм от сварного соединения в видном месте и нести сведения:

- клеймо сварщика;
- номер сварного соединения;
- дата сварки;

8.10 Недопустимые дефекты, выявленные в сварных соединениях при неразрушающем контроле, подлежат исправлению в соответствии с ПТД и технологической картой на исправление дефектов (ремонт). Количество допустимых исправлений дефектных участков сварных соединений не должно превышать указанного в ПТД.

8.11 Подрядчик обязан вести на строительной площадке общий журнал работ, а также специальные (журнал сварочных, монтажных и других работ, которые необходимо фиксировать в общем журнале работ). Журналы должны вестись на ежедневной основе непосредственно на месте производства работ.

	Документ № ЭНГ25.010.РГЛ.00.003	
	Регламент о требованиях к Подрядчику-производителю сварочных работ	Ред. № 00

## 9. ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.№	Место изменений	Краткое описание изменений
__.__.2025	Весь документ	Введен впервые

ПРИЛОЖЕНИЕ А (РЕКОМЕНДУЕМОЕ) ЖУРНАЛ УЧЕТА ПОСТУПЛЕНИЯ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ЖУРНАЛ  
учета поступления сварочных материалов

Лицо, ответственное за ведение журнала \_\_\_\_\_  
(должность, фамилия, имя, отчество)  
Начат " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.  
Окончен " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.  
Количество страниц \_\_\_\_\_

Регистрационный номер	Наименование материала	Марка. Документ	Размер, мм	Номер сертификата	Номер партии (плавки)
1	2	3	4	5	6

Продолжение

Масса, кг	Дата поступления	Получил	Отметка о контроле	
		Фамилия, имя, отчество	Характер замечаний	Лицо, выполнявшее контроль.Ф.И.О. Подпись. Дата
7	8	9	10	11

## ПРИЛОЖЕНИЕ Б (РЕКОМЕНДУЕМОЕ) ЖУРНАЛ УЧЕТА ПРОКАЛКИ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

### ЖУРНАЛ учета прокалки сварочных материалов

Лицо, ответственное за ведение журнала \_\_\_\_\_

(должность, фамилия, имя, отчество)

Начат " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.

Окончен " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.

Количество страниц \_\_\_\_\_

Регистрационный номер	Результат входного контроля. Регистрационный номер в "Журнале входного контроля сварочных материалов"	Наименование материала. Марка	Размер, мм	Номер сертификата	Номер партии
1	2	3	4	5	5

Продолжение

Сведения о прокалке сварочных материалов перед выдачей в производство					Ответственный за прокалку	Отметка о контроле прокалки	
Дата прокалки	Порядковый номер прокалки: "первая", "вторая" и т.д.	Масса прокаленного материала, кг	Температура прокалки, °С	Время выдержки, ч	Фамилия, имя, отчество. Подпись. Дата	Характер замечаний	Лицо, выполнявшее контроль. Ф.И.О. Подпись.Дата
7	8	9	10	11	12	13	14

Примечания

1 Графу 5 разрешается не заполнять.

2 Графа 8. Порядковый номер прокалки: "первая", "вторая" и т.д. - без учета прокалки при изготовлении материала.



## ПРИЛОЖЕНИЕ В (РЕКОМЕНДУЕМОЕ) ЖУРНАЛ УЧЕТА ВЫДАЧИ И ВОЗВРАТА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Предприятие (монтажная, ремонтная организация) \_\_\_\_\_

### ЖУРНАЛ учета выдачи в производство и возврата неиспользованных сварочных материалов

Лицо, ответственное за ведение журнала \_\_\_\_\_

(должность, фамилия, имя, отчество)

Начат " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.

Окончен " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.

Количество страниц \_\_\_\_\_

#### Учет выдачи в производство сварочных материалов

Регистра- ционный номер	Наименование материала	Марка. Документ	Размер, мм	Номер серти- фиката	Номер партии (плавки)	Регистра- ционный номер в "Журнале входного контроля сварочных материалов"	Регистра- ционный номер в "Журнале учета прокали сварочных материалов"
1	2	3	4	5	6	7	8

Продолжение

Дата прокали	Требование на выдачу материалов в производство (номер и дата)	Дата выдачи. Номер свидетельства на материал	Масса выданного материала, кг	Выдал	Получил	Отметка о контроле выдачи материала	
				Ф.И.О. Подпись	Ф.И.О. Подпись	Характер замечаний	Лицо, выполнявшее контроль. Ф.И.О. Подпись.Дата
9	10	11	12	13	14	15	16

**ПРИЛОЖЕНИЕ Г (РЕКОМЕНДУЕМОЕ) ЖУРНАЛ УЧЕТА ТЕМПЕРАТУРЫ В ЭЛЕКТРОПЕЧИ**

**ЖУРНАЛ  
учета температуры в электропечи  
при хранении прокаленных сварочных материалов**

Лицо, ответственное за ведение журнала \_\_\_\_\_

(должность, фамилия, имя, отчество)

Начат " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.

Окончен " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_ г.

Количество страниц \_\_\_\_\_

Дата и время контроля	Наименование материала. Марка. Размер, мм	Дата загрузки в печь	Температура в печи, °С	Лицо, ответственное за контроль. Ф.И.О. Подпись	Отметка о ведении журнала	
					Характер замечаний	Лицо, выполнявшее проверку. Ф.И.О. Подпись.Дата
1	2	3	4	5	6	7