

Актуально на 24 апр 2023

Как организовать безопасную работу электрогазосварщиков

Елизавета Чепелинская, Аудитор по промбезопасности

Электрогазосварщики должны соответствовать определенным требованиям. Если электрогазосварщики работают на ОПО, они регулярно проходят аттестацию. Работы повышенной опасности электрогазосварщики проводят по наряду-допуску, во время работы соблюдают правила безопасности.

Требования к работникам

К электрогазосварочным работам допускают работников не моложе 18 лет, которые прошли:

- обязательный [предварительный](#) медицинский осмотр;
- [инструктажи](#) по охране труда;
- [обучение безопасным методам и приемам выполнения работ](#);
- [стажировку](#) на рабочем месте и проверку знаний.

Периодическую проверку знаний проводят не реже одного раза в 12 месяцев.

Электрогазосварщики должны иметь [группу по электробезопасности](#) в соответствии с [Правилами по охране труда при эксплуатации электроустановок](#).

Работники проходят обучение и проверку знаний:

- норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнологического персонала в объеме группы II по электробезопасности или выше;
- правил безопасной эксплуатации баллонов;
- мер пожарной безопасности, включая прохождение [противопожарного инструктажа](#);
- требований охраны труда.

Это следует из положений профессионального стандарта «Сварщик», утвержденного [приказом Минтруда от 28.11.2013 № 701н](#).

Работников обеспечивают средствами индивидуальной защиты в соответствии с [типовыми нормами](#) и [Межотраслевыми правилами обеспечения работников специальной одеждой, специальной обувью и другими средствами индивидуальной защиты](#).

Средства коллективной защиты выбирают с учетом требований безопасности для конкретных видов работ.

Работать с неисправным оборудованием, инструментом и приспособлениями, а также средствами индивидуальной и коллективной защиты запрещено.

Если электрогазосварщики работают на опасных производственных объектах, они проходят аттестацию сварщиков и специалистов сварочного производства и получают соответствующее удостоверение.

Аттестация электрогазосварщиков

Электрогазосварщики, которые работают на ОПО, проходят аттестацию в соответствии с Технологическим регламентом проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства РД 03-495-02, [утвержденного постановлением Гостехнадзора от 25.06.2002 № 36](#) (далее – Регламент РД 03-495-02).

Чтобы направить электрогазосварщика на аттестацию, работодатель подает в аттестационный центр заявку. Форма заявки приведена в [приложении 1](#) к Регламенту РД 03-495-02. Кандидат может самостоятельно представить информацию о себе.

Проводить [первичную](#), [периодическую](#), [дополнительную](#) или [внеочередную](#) аттестацию сварщиков можно в любом аттестационном центре, который зарегистрирован в реестре [Системы аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства Национального агентства контроля сварки](#) (далее – Реестр НАКС).

Во время аттестации у сварщиков проверяют практические навыки и теоретические знания в зависимости от их производственной деятельности и вида сварки, по которому они проходят аттестацию.

Во время аттестации электрогазосварщики сдают экзамены:

- практический, общий и специальный – при первичной и внеочередной аттестациях;
- практический и специальный – при дополнительной и периодической аттестациях.

Это указано в [пункте 1.4](#) Регламента РД 03-495-02.

Теоретические и практический экзамены проводят в аттестационном центре. Эти организации должны быть зарегистрированы в Реестре НАКС.

По результатам аттестации аттестационная комиссия оформляет протокол аттестации отдельно на каждого сварщика по каждому виду сварки. Форма приведена в [приложении 14](#) к Регламенту РД 03-495-02.

Протокол аттестации сварщика оформляют в двух экземплярах, которые подписывает председатель и члены комиссии. Протокол заверяют подписью руководителя и печатью аттестационного центра. Первый экземпляр протокола хранят в аттестационном центре, второй выдают заявителю.

Аттестационный центр оформляет сварщику аттестационное удостоверение отдельно по каждому виду сварки. Форма удостоверения приведена в [приложении 15](#) к Регламенту РД 03-495-02. Цвет обложки аттестационного удостоверения сварщика металлических материалов – синий, сварщика полимерных материалов – зеленый.

Аттестационное удостоверение считают недействительным:

- по истечении срока действия;
- при перерыве в работе по сварке более шести месяцев;
- при отстранении сварщика от работы за нарушение технологии сварки и повторяющееся неудовлетворительное качество производственных сварных соединений.

Это указано в [пункте 1.16.3](#) Регламента РД 03-495-02.

Для сварщиков, аттестованных на сварку полиэтиленовых труб систем газоснабжения, [допускается](#) перерыв в работе до восьми месяцев.

Срок действия удостоверения при первичной аттестации для сварщиков – два года, для специалистов сварочного производства [II](#) и [III](#) уровней – три года, а [IV](#) уровня – пять лет. Это указано в [пункте 6.1](#) Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, утвержденных [постановлением Госгортехнадзора от 30.10.1998 № 63](#).

Периодическую аттестацию со сдачей практического и специального экзаменов проводят по истечении срока действия аттестационного удостоверения. После периодической аттестации сварщику оформляют новое удостоверение. Первичное удостоверение сдают в аттестационный центр, который его выдал.

По истечении срока действия удостоверения аттестационный центр, который его выдал, может [продлить срок действия удостоверения](#).

Ситуация

Нужно ли сварщиков, занимающихся сваркой арматурных стержней, аттестовывать по НАКС

Да, нужно, если сварщик работает на ОПО.

Сварщики подлежат аттестации на право выполнения сварочных и наплавочных работ конкретными видами (способами) сварки плавлением, осуществляемыми вручную, механизированными (полуавтоматическими) и автоматизированными методами при работах на объектах, подконтрольных Ростехнадзору ([Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, утв. постановлением Госгортехнадзора России от 30 октября 1998 г. № 63](#)).

Поэтому, для сварки арматурных стержней на ОПО сварщиков нужно аттестовать по НАКС.

Работы по наряду-допуску

Электросварочные и газосварочные работы повышенной опасности выполняют по наряду-допуску. Наряды-допуски оформляют должностные лица, ответственные за организацию и безопасное производство работ. Это указано в [пункте 23 Правил от 11.12.2020 № 884н](#).

К работам повышенной опасности, которые проводят по наряду-допуску, относятся электросварочные и газосварочные работы, которые выполняют:

- снаружи и внутри емкостей из-под горючих веществ, работы в закрытых резервуарах, в цистернах, в колодцах, в коллекторах, в тоннелях, каналах и ямах, трубопроводах, работы в топках и дымоходах котлов, внутри горячих печей;
- во взрывоопасных помещениях;
- при ремонте теплоиспользующих установок, тепловых сетей и оборудования;
- на высоте более 5 м;
- в местах с опасностью поражения электрическим током и с ограниченным доступом посещения.

Работодатель может дополнить этот перечень. Это следует из [пункта 29 Правил от 11.12.2020 № 884н](#).

В наряде-допуске определяют: содержание, место, время и условия производства работ, необходимые меры безопасности, состав бригады и работников, ответственных за организацию и безопасное производство работ.

Порядок производства работ повышенной опасности, оформления наряда-допуска и обязанности должностных лиц, ответственных за организацию и безопасное производство работ, работодатель устанавливает локальным нормативным актом.

Наряд-допуск выдают на срок выполнения заданного объема работ. Если в процессе работы возникнут вредные или опасные факторы, которые не указаны в наряде-допуске, работы прекращают, наряд-допуск аннулируют. Работы возобновляют после выдачи нового наряда-допуска.

Оформленные и выданные наряды-допуски регистрируют в [журнале регистрации нарядов-допусков](#).

Работы повышенной опасности можно проводить без наряда-допуска, если их выполняет постоянный состав работников на постоянной основе и в аналогичных условиях. В этом случае работы проводят по инструкциям по охране труда для каждого вида работ ([п. 30 Правил от 11.12.2020 № 884н](#)).

Безопасность во время работы

Все работы по установке, подключению к электрической сети, отключению, ремонту и наблюдению за состоянием электросварочных аппаратов и агрегатов выполняет электротехнический персонал с соответствующей группой по электробезопасности.

Проводить электросварочные и газосварочные работы с приставных лестниц и стремянок допускается при условии использования сварщиком пятиточечной страховочной привязи и страховочного фала, закрепленного к страховочному тросу или анкерному болту, выше уровня головы сварщика, а также при наличии страхующего работника, который поддерживает лестницу, стремянку снизу ([п. 33 Правил от 11.12.2020 № 884н](#)).

Во время газосварочных работ запрещено:

- производить газосварочные работы на сосудах и трубопроводах под давлением;
- эксплуатировать баллоны с газами, у которых истек срок освидетельствования, поврежден корпус, неисправны вентили и переходники;

- устанавливать на редукторы баллонов с газами неопломбированные манометры, а также манометры с повреждениями, которые могут отразиться на правильности показаний;
- присоединять к шлангам вилки и тройники для питания нескольких горелок (резаков);
- применять шланги, не предназначенные для газовой сварки и газовой резки металлов, дефектные шланги, а также обматывать их изоляционной лентой или любым другим материалом;
- соединять шланги с помощью отрезков гладких трубок.

Это указано в [пункте 55 Правил от 11.12.2020 № 884н](#).

Исправность оборудования для электросварочных и газосварочных работ не реже одного раза в шесть месяцев проверяют специально назначенные работники ([п. 56 Правил от 11.12.2020 № 884н](#)).

Подробные требования безопасности в зависимости от вида сварки приведены в [Правилах от 11.12.2020 № 884н](#).