



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОИЗВОДСТВО СВАРОЧНОЕ

Общие технические требования

ОСТ 92-1128-76

Всего страниц 2530

Издание официальное



1977

803/77 1977

803

1. ОРГАНИЗАЦИЯ И УСТРОЙСТВО СВАРОЧНЫХ ПОСТОВ

1.1. Производственные помещения для проведения сварочных работ должны отвечать требованиям действующих строительных норм правил, а также "Санитарных норм проектирования промышленных предприятий".

1.2. Участки, на которых производятся сварочные работы ☒ сопровождающиеся выделением высокотоксичных веществ или вредными излучениями, должны быть оснащены соответствующими средствами защиты работающих. ~~общими, так и индивидуальными, и снабжены принудительной приточно-вытяжной вентиляцией.~~

1.3. Сварочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями "Правил пожарной безопасности при проведении сварочных и других огневых работ на объектах народного хозяйства".

1.4. Выполнение сварочных работ во взрывоопасных и взрывопожароопасных помещениях должно производиться в соответствии с требованиями, изложенными в "Типовой инструкции по организации безопасного проведения огневых работ на взрывоопасных и взрывопожароопасных объектах".

1.5. При электросварочных работах должно применяться оборудование, удовлетворяющее требованиям нормативных документов по безопасности труда при электросварке.

1.6. Каждый сварочный пост должен быть укомплектован оборудованием, приборами и инструментом, обеспечивающим выполнение всех предусмотренных для него технологических операций. На сварочном посту должен быть установлен пульт управления с необходимыми регулировками и измерительными приборами. Размещение пульта должно обеспечивать удобство наблюдения за сваркой и управления процессом.

1.7. Сборочно-сварочная оснастка не входит в комплектацию сварочного поста и может храниться как на сварочном участке, так и в специально отведенных местах.

ОСТ 92-1126-76 Стр. 3

1.8. На каждый сварочный пост должен быть составлен формуляр в соответствии с технологическими инструкциями предприятий. Форма формуляра представлена в рекомендуемом приложении I.

1.9. Для электроизмерительных приборов, показывающих скорость автоматической сварки и скорость подачи присадочной проволоки следует составлять переводные графики или таблицы показаний на "м/ч" или "с⁻¹" (для приборов, показывающих скорость сварки кольцевых швов).

Определение скорости сварки и скорости подачи присадочной проволоки при построении переводных графиков и таблиц, а также при отработке и настройке режимов сварки следует производить при помощи измерительной линейки (рулетки) и секундомера.

1.10. Посты сварки со струйной защитной зоны сварочной дуги должны быть снабжены ротаметрами или другими приборами, контролирующими расход газа с соответствующими графиками или таблицами расхода по применяемым газам.

1.11. Посты сварки плавлением алюминиевых, магниевых и титановых сплавов должны быть снабжены психрометрами для контроля относительной влажности воздуха.

1.12. Размещение оборудования сварочного поста рекомендуется производить таким образом, чтобы зона сварки находилась на высоте от 500 до 1200 мм от пола. При необходимости расположения зоны сварки на высоте от 1200 до 1600 мм от пола для сварщика должны быть предусмотрены подставки с рифленным настилом. При необходимости расположения зоны сварки на высоте выше 1600 мм для сварщика должна быть оборудована рабочая площадка, ограниченная перилами и имеющая постоянную лестницу. В горизонтальной плоскости зона сварки не должна быть удалена от сварщика более чем на 300 мм. При невозможности выполнения этого условия рекомендуется применять систему дистанционного наблюдения.

④ Зам. изв. 922.894.4-85

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подп. и дата
ОСТ 12/14	1985-10-05			

ОСТ 92-II26-76 Стр. 3а

I.13. При централизованном снабжении сварочных постов инертным газом неподвижные участки магистралей следует выполнять из нержавеющей трубопроводов; подвижные участки магистралей — из полиэтиленовых ~~трубок по ТУ 6-05-1759-76 или поливинилхлоридных трубок по~~ ТУ 6-19-254-84; допускается применение резиновых трубок по ГОСТ 3399-76, *ГОСТ 5496-78.*

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. Инв. №	Подп. и дата
ОСТ 121/4а	46-14.06.85			

④ Нов. изв. 922.894.4-85

1.14. В цехах, имеющих открытые участки сварки со струйно защитой зоны сварочной дуги, должны быть приняты меры, ограничивающие сквозное движение воздуха. Двери и ворота таких цехов должны быть оборудованы тамбурами и занавесами.

Движение воздуха в зоне сварки (на расстояние 0,5 м от возможного положения сварочной дуги) не должно нарушать защиту; при этом его скорость не должна превышать 0,5 м/сек. Контроль скорости движения воздуха производится ручным анемометром по ГОСТ 6376-74, периодичность контроля устанавливается главным сварщиком (главным металлургом).

1.15. Сварка конструкций из алюминиевых и магниевых сплавов, подвергаемых контролю на герметичность высокочувствительными методами, выполнение которых технологически осложнено, производится в отдельных закрытых кабинах. Необходимость оборудования отдельных кабин определяется главным сварщиком (главным металлургом) или главным конструктором.

~~Сварку сборочных единиц из сталей, титановых и других сплавов, подвергаемых аналогичным испытаниям рекомендуется производить в изолированных помещениях.~~

1.16. Механическую обработку свариваемых кромок и сварных швов (набрение, разделку дефектных участков, снятие проплава и т.д.) следует производить на специальных участках или рабочих местах.

Допускается по согласованию с главным сварщиком (главным металлургом) производить эти работы на сварочных постах. При этом рекомендуется удалять стружку и опилки в процессе работы пылесосом. Сдувать стружку и опилки воздухом или другими газами запрещается.

Станки, работающие абразивным инструментом, в сборочно-сварочных цехах должны располагаться в отдельных, изолированных помещениях или кабинах.

2803/77 1.9.77 44/6080

I.17. При входе в помещения сборочно-сварочных цехов или отделных кабин, в которых производится сварка конструкций из алюминиевых, магниевых и титановых сплавов следует предусматривать щетки, маты и влажные половики для чистки обуви.

I.18. Все технологические операции на сборочных единицах и изделиях из алюминиевых, магниевых и титановых сплавов, подвергаемых контролю на герметичность высокочувствительными методами, выполнять в чистой спецодежде светлых тонов и перчатках.

Работы во внутренних полостях сборочных единиц изделий выполняются в специальной одежде. УТР, контролеры, наладчики сварочного оборудования обеспечиваются халатами светлых тонов и, при необходимости, одеждой, аналогичной специальной одежде работников, непосредственно занятых сборочно-сварочными работами.

I.19. Сварка изделий из сталей мартенситного и мартенситно-ферритного класса, обладающих повышенной склонностью к трещинам, выполняется в помещениях при температуре не ниже 15°C. Сварка изделий из алюминиевых и магниевых сплавов - при температуре не ниже 8°C.

I.20. Сварку стальных крупногабаритных конструкций, монтируемых непосредственно на строительном участке, допускается выполнять на открытом воздухе с применением средств защиты мест сварки от непосредственного воздействия воды, снега, потоков воздуха и с соблюдением условий, указанных в таблице.

I.21. При проектировании цехов и участков, в которых одним из основных технологических процессов является сварка конструкций из алюминиевых и магниевых сплавов, подвергаемых контролю на герметичность высокочувствительными методами, должны быть предусмотрены мероприятия, обеспечивающие относительную влажность воздуха не более 70%. Запыленность воздуха в таких цехах не должна превышать 4 мг/м³.

① Зам.наз. 922.267.I-80

Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.	Исх. №	Дата
007-121/6					

Запыленность рекомендуется определять весовым методом, путем протягивания определенного объема исследуемого воздуха через аналитические аэрозольные фильтры АФА-ВП-10 или АФА-ВП-20 с последующим определением содержания пыли в пробе по приресту фильтра. Допускается осуществлять контроль запыленности другими методами.

Изм. № подл.	Подав. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подав. и дата
ОСТ-121/6а				

I

Нов. изв. 922.267.I-80

Условия сварки изделий при отрицательных температурах

Свариваемый материал	Толщина металла, мм			
	До 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 30	Свыше 30
	Температура окружающего воздуха, °С, не ниже			
Углеродистая сталь с содержанием углерода до 0,22%	Минус 20 (без подогрева стыков)		Минус 20 (с подогревом стыков до 100-200°С)	
Углеродистая сталь с содержанием углерода от 0,23 до 0,28%	Минус 10 (без подогрева стыков)		Минус 10 (с подогревом стыков до 100-200°С)	
Углеродистая сталь с содержанием углерода от 0,29 до 0,33%	Минус 10 (без подогрева стыков)	Минус 10 (с подогревом стыков до 250-400°С)	0 (в общих тепляках с просушкой стыков)	
Низколегированная сталь с содержанием углерода до 0,12%	Минус 15 (без подогрева стыков)		Минус 10 (с подогревом стыков до 100-200°С)	0 (в общих тепляках с просушкой стыков)
Низколегированная сталь с содержанием углерода от 0,12 до 0,20%	Минус 10 (с подогревом стыков до 250-400°С)		0 (в общих тепляках с просушкой стыков)	
Нержавеющие стали аустенитного и аустенитно-ферритного классов по ГОСТ 5632-72	Минус 20 (без подогрева)			

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2.1. Техническое обслуживание сварочного оборудования проводится в соответствии с инструкциями предприятий и включает:

- проверку готовности сварочной установки к работе;
- проверку технического состояния сварочного поста;
- аттестацию сварочного поста;
- планово-предупредительный ремонт сварочного оборудования;

2.2. Проверка готовности сварочной установки к работе проводится сварщиком ежемесячно перед началом работы. При этом проверяется:

- правильность подключения ^{вторичной} силовой сварочной цепи;
- плотность (надежность) контактов всех соединений сварочной цепи;
- исправность соединений газовых и водяных коммуникаций;
- чистота сопла горелки и электрода (в соплах не должно быть застоя, раковин, копоти и брызг металла);
- исправность заземления и надежности его закрепления на деталях или сборочной единице, подлежащей сварке;
- надежность крепления сварочной головки (автомата), горелки, электрода, механизма подачи присадочной проволоки, механизмов съема;
- функционирование оборудования сварочного поста.

2.3. Проверка технического состояния сварочного поста производится ~~в соответствии с технологической инструкцией предприятия и~~ ~~разом одного раза в шесть месяцев~~ комиссией в составе начальника контрольной службы цеха, мастера и представителей служб главного энергетика, главного сварщика (металлурга). *Периодичность проверки определяется технологическими инструкциями или стандартами предприятия в зависимости от типа оборудования.*

19.77. Сварочное оборудование

46/4080

Комиссия проверяет:

- комплектацию сварочного поста;
- чистоту оборудования внутри и снаружи;
- чистоту рабочего места сварщика;
- состояние реле, контактов, плавких вставок;
- выполнение графиков планово-предупредительного ремонта и регулярность заполнения формуляра;
- соблюдение требований техники безопасности.

Если проведение проверки технического состояния сварочного поста по срокам совпадает с аттестацией, эти мероприятия объединяются.

2.4. Аттестация сварочного поста производится в соответствии с технологической инструкцией предприятия. Рекомендуемый объем работ при аттестации сварочного поста представлен в рекомендуемом приложении 2. Аттестация машин контактной электросварки производится в соответствии с требованиями ОСТ 92-III6-71⁸⁰.

2.5. Планово-предупредительный ремонт энергетического оборудования сварочных постов производится в соответствии с РМ-НИИЭТ "Оперативной системой ^{обслуживания и} технического ремонта энергетического оборудования энергосетей: "Ремонт". После проведения планово-предупредительного ремонта одной из единиц оборудования сварочного поста должна быть проведена его аттестация.

2.6. Установленные на сварочном посту электронизмерительные приборы и приборы, показывающие давление и расход газа, должны иметь аттестат и подвергаться периодической проверке, клейма или бирки, подтверждающие их готовность, и подвергаться периодической проверке в сроки, установленные ведомственной метрологической службой.

3. ПРОИЗВОДСТВО СВАРОЧНЫХ РАБОТ

3.1. Изготовление сварных конструкций производится по утвержденной технологической документации, разработанной на основе конструкторской документации в соответствии с требованиями действующих нормативно-технических документов и инструкций. При освоении новых изделий, материалов и технологических процессов допускается изготовление опытных изделий по временной технологической документации, оформленной в порядке, установленном на предприятии.

3.2. О выполнении сварочных и контрольных операций, а также операций исправления дефектов сварных соединений должны быть сделаны записи в сопроводительной документации в установленном на предприятии порядке.

3.3. Электроды, присадочная проволока, флюсы и защитные газы должны отвечать требованиям документации на их поставку и иметь сертификаты завода-изготовителя.

В случае отсутствия сертификата сварочные материалы могут быть использованы только при положительных результатах лабораторной проверки на соответствие требованиям государственных стандартов или технических условий на их поставку.

Входной контроль сварочных материалов производится в соответствии с ~~ОСТ 92-0090-81~~ ^{ОСТ 92-4749-86} по методикам, указанным в государственных стандартах, технических условиях или паспортах на материалы, а также по специальным инструкциям, если методика контроля отсутствует в документах на поставку материалов.

3.4. Требования к точности сборки под сварку, режимы сварки, количество слоев и порядок их наложения указываются в технологической документации. Указанные элементы технологии устанавливаются при отладке технологического процесса сварки на образцах, макетах и опытных изделиях с проверкой качества сварных соединений способами, установленными конструкторской документацией. По согласованию с главным конструктором и главным сварщиком (металлургом) объем контроля качества сварных соединений может быть уменьшен.

См. п. 1.9.77. 44.6.1. 44.6.08

Стр. 10 ОСТ 92-II26-76

3.5. К сварке и прихватке допускаются сварщики, выдержавшие испытания и имеющие удостоверение согласно ОСТ 92-II07-79.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Безопасность проведения электросварочных работ должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.003-75⁸⁶, безопасность проведения работ по газовой сварке должна соответствовать требованиям "Правил техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетиленов, кислорода и газопламенной обработке металлов".

При выборе сварочных процессов следует учитывать уровень их безопасности. Должны быть учтены данные их санитарно-гигиенической оценки (возможность поражения электрическим током, выделение мелко-дисперсной пыли и вредных газов, интенсивности светового, инфракрасного, ультрафиолетового и рентгеновского излучений, повышение уровня шума и вибрации). Процессы сварки должны исключать также возможность получения механических травм работающими.

4.2. При разработке технологических процессов сварки следует предусматривать максимальную их механизацию и автоматизацию. Должны быть приняты меры по локализации опасных и вредных производственных факторов, а также по защите работающих от действия этих факторов.

4.3. Содержание производственных помещений и рабочих мест должны соответствовать "Санитарным правилам организации технологических процессов и гигиеническим требованиям к производственному оборудованию".

Организация технологических ^Р процессов и гигиенические требования к оборудованию сварочных постов должны соответствовать "Санитарным правилам при сварке, наплавке и резке металлов" и "Правилам техники безопасности и производственной санитарии при электросварочных работах".

④ Зам. изв. 922.894.4-85

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № подл.	Подп. и дата
ОСТ 121/71	145-14.06.85			

ОСТ 92-II26-76 Стр. 10а

4.4. Электрооборудование сварочных постов должно соответствовать "Правилам устройства электроустановок", (глава УП-6), а эксплуатация их должна производиться в соответствии с "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей и правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

Иск. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. Ждубл.	Подп. и дата
ОСТ 121/11а	198-14.06.85			

④ Нов. изв. 922.894.4-85

4.5. Эксплуатация баллонов и рамп для использования газов из баллонов должна осуществляться в соответствии с требованиями "Правил установки сосудов, работающих под давлением, в производственных помещениях" и "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

4.6. На каждом предприятии следует разрабатывать подробные инструкции по технике безопасности при выполнении сварочных работ.

4.7. Специальные требования безопасности, связанные с особенностями выполнения сварочных работ на конкретных изделиях или сборочных единицах, следует указывать в технологических процессах.

4.8. К работам по сварке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование и периодический медицинский осмотр в соответствии с приказом Минздрава СССР от 19.06.84 № 700, обученные по специальной программе и сдавшие экзамены, а также обученные и проинструктированные в соответствии с действующим "Положением о порядке проведения инструктажа и обучения работающих безопасности труда в объединениях, на предприятиях и в организациях Министерства".

4.9. Сварщики и подсобные рабочие (подручные, сборщики), работающие совместно с электросварщиками, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты в соответствии с "Типовыми отраслевыми нормами выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений".

Каждый электросварщик, производящий работу открытой электрической дугой, должен быть снабжен маской или щитком с защитными стеклами-светофильтрами по ~~ГОСТ 12.4.000-79~~ ^{ОСТ 21-6-87} 12.4.013-85. Подсобные рабочие в зависимости от условий работы должны быть снабжены щитками или масками для электросварщиков или защитными очками со стеклами-светофильтрами по ~~ГОСТ 12.4.000-80~~ ^{12.4.013-85}.

④ Сам. изв. 922.894.4-85

Изм. №	Дата	Введен	Изм. №	Дата	Полн. и дата
ОСТ 121/2	12.4.013-85	12.4.013-85			

Щитки и маски должны полностью удовлетворять требованиям ГОСТ 12.4.035-78. Защитные стекла должны быть снаружи щитка закрыты бесцветными стеклами. Бесцветные стекла по мере загрязнения металлическими брызгами должны быть заменены новыми.

4.10. Сварочные работы в замкнутых емкостях или труднодоступных помещениях следует производить при обязательном выполнении следующих условий:

содержание кислорода внутри емкости или помещения должно быть не менее 21 %, при необходимости рабочее место должно быть оборудовано приточной вентиляцией или защитные маски работающих должны быть снабжены поддувом воздуха;

работы должны производиться под наблюдением специально проинструктированного наблюдающего с квалификационной группой по технике безопасности II или выше, который должен находиться вне емкости или помещения, следить за безопасностью проведения работ и при необходимости оказывать экстренную помощь;

работавшим внутри емкости или помещения следует иметь предохранительный пояс с сигнальным тросом, конец которого должен находиться у наблюдающего;

сварочный пост должен быть укомплектован шланговыми противогазами по числу работающих, включая наблюдающего.

Для контроля содержания кислорода в воздушной среде рекомендуется применять газоанализаторы типа МН по ТУ 25-05-1757-75, ~~ТУ 25-05-1976-75~~, ТУ 25-05-2723-82,

4.11. Для выполнения сварочных работ в особых условиях (например, сварка в замкнутых полостях) разрабатываются инструкции по технике безопасности, основные положения которых вносятся в технологические процессы на сварку.

④ Зам. изв. 922,894,4-85

Изд. №	Дата	Посл. и дата	Введен в действие	Мас. №	Дата	Посл. и дата
ОСТ 12/113	14.06.85					

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Рекомендуемое

ФОРМА ФОРМУЛЯРА НА СВАРОЧНЫЙ ПОСТ (СВАРОЧНУЮ УСТАНОВКУ)

ФОРМУЛЯР

на сварочный пост (сварочную установку) №

Имя № поста	Полн. и дата	Владелец пост. №	Имя. № поста	Полн. и дата
ОСТ-121/14	20.04.84			

③ Зам. изв. 922.785.3-84

СТ. 11 OCT 92-1126-76

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СВАРОЧНОГО ПОСТА (СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ)

Напряжение сети.....

Род сварочного тока.....

Максимальный сварочный ток (ток луча при ЭДС)..

Ускоряющее напряжение (для ЭДС).....

Полярность.....

Вид сварки.....

Свариваемые материалы.....

Сварочные провода:

длина, м

сечение, мм²

Изм. № подл.	Полп. и дата	Внесен глав. инж. Ждуба.	Полп. и дата
007-12/15	20.09.84		

③ Зам. ИЗВ. 922.785.3-84

Р803/77 1.9.77 Самиш
2. КОМПЛЕКТАЦИЯ СВАРОЧНОГО ПОСТА (сварочной установки) ③

Наименование оборудования	Тип оборудо- вания	Фирма или завод-из- готовитель	Заводской номер	Обозначение по конст- рукторскому документу	Дата монтажа	Отметка на- чалника цеха (механика, о энергетика) о разрешении на замену свароч- ного оборудо- вания	Примечание

D 603/77 1.977. Сашин

3. ПРИБОРЫ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ РАСХОДА ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ

Тип прибора	Заводской номер	Вид газа	Марка или сорт газа	Материал поправки	Примечание

Р803/97 19.97. Селен

4. ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

Вид - прибора	Номер прибора	Пределы измерения	Класс точности	Периодичность проверки	Примечание

5. АКТ-ЗАКЛЮЧЕНИЕ
о пригодности сварочного поста
(сварочной установки) к эксплуатации

Проведена аттестация сварочного поста (сварочной установки)

№ _____

(ручной, автоматической сварки)

Сварочный пост (сварочная установка) № _____

пригоден(на) для сварки.

Дата аттестации

Дата следующей аттестации

Главный сварщик

Начальник цеха № _____

Начальник БК

Механик цеха

Энергетик цеха

Дата вв. в экпл.	План. в экпл.	Введен экпл. №	Исх. № экпл.	План. в экпл.
ОСТ 92-1126-76	11/11/76	11/11/76	11/11/76	11/11/76

③ Зам. изв. 922.785.3-84

6. ТАБЛИЦА РЕГИСТРАЦИИ КОНТРОЛЯ
ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ СВАРОЧНОГО
ПОСТА (сварочной установки) ③

Дата	Исполнитель (фамилия, подпись)	Примечание

1.9.77. Пошив

44/408 D

③ 436 922.785.3-84

2

7. ТАБЛИЦА РЕГИСТРАЦИИ ЕЖЕСМЕННОЙ

ПРОВЕРКИ ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

СВАРОЧНОГО ПОСТА (сварочной установки) ③

Дата, смена	Исполнитель (фамилия, подпись)	Замечания (характер неисправности)	Устранение замеча- ний (указываются работы по устра- нению неисправнос- тей, дата, время, подпись исполнителя)	Примечания

Q 803/77 1.9.77 Попись

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

П Е Р Е Ч Е Н Ь
РАБОТ, ВЫПОЛНЯЕМЫХ ПРИ АТТЕСТАЦИИ
СВАРОЧНОГО ПОСТА (СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ)

I. При аттестации сварочного поста (сварочной установки) проверяются:

- I.1. Технические данные, перечисленные в формуляре на сварочный пост (сварочную установку);
- I.2. Комплектация сварочного поста (сварочной установки);
- I.3. Состояние пусковой, регулирующей и управляющей аппаратуры;
- I.4. Надежность соединений в силовых цепях и цепях управления;
- I.5. Наличие аттестатов на контрольно-измерительные приборы;
- I.6. Работа систем зажигания и гашения сварочной дуги;
- I.7. Работа приборов управления лучом (ПУЛ), систем окончания и начала ЭЛС (БЭС) (при ЭЛС);
- I.8. Стабильность горения сварочной дуги (стабильность работы пучки при ЭЛС);
- I.9. Работа систем слежения;
- I.10. Тарировочные графики скорости сварки;
- I.11. Тарировочные графики скорости подачи присадочной проволоки;
- I.12. Выполнение графиков планово-предупредительного ремонта и заполнение формуляров;
- I.13. Чистота на сварочном посту;
- I.14. Соблюдение требований безопасности;

Затем производится контрольная сварка.

Примечание. Работы по пп. I.9, I.10, I.11 выполняются только для постов автоматической сварки.

Мас. № поста	Полн. и дата	Время исп. №	Угол № дуги	Полн. и дата
ОСТ - 121/123	24.11.74			

Стр. 22 ОСТ 92-1126-76

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ письмом Министерства от 14.01.77 № ИП-19
2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН IP № В 3941 от 21.04.80
3. Проверен в 1985 г.
Периодичность проверки каждые 5 лет.
4. ВЗАМЕН ОСТ 92-1126-73
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
ГОСТ 12.3.003-86	4.1
ГОСТ 12.4.013-85	4.9
ГОСТ 12.4.035-78	4.9
ГОСТ 3399-76	1.13
ГОСТ 5632-72	стр.6
ГОСТ 6376-74	1.14
ОСТ 21-6-87	4.9
ОСТ 92-1107-79	3.5
ОСТ 92-1116-80	2.4
ОСТ 92-4749-86	3.3
ТУ6-19-254-84	1.13
ТУ25-05-1757-75	4.10
ТУ25-05-2723-82	4.10
Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий, утвержденные Госстроем СССР 05.11.71	
СН 245-71	1.1
ГОСТ 5496-78 "Трубки резиновые технические. ТУ"	3а

⑤ Зам. изв. 922.1285.5-89

Изм. №	Дата	Введен	Изм. №	Дата	Введен	Изм. №	Дата	Введен	Изм. №	Дата	Введен
01	12.1	А.В.К.	30.05.85								

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Адрес ссылки на НТД
Санитарные правила при сварке, наплавке и резке металлов, утверждены Минздравом СССР 05.03.73 № 1009-73	4.3
Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию, утверждены Минздравом СССР 04.04.73 № 1042-73	4.3
Правила пожарной безопасности при проведении сварочных и других работ на объектах народного хозяйства, утверждены ГУПО МВД СССР 29.12.72	1.3
Типовая инструкция по организации безопасного ведения огневых работ на взрывоопасных и взрывопожароопасных объектах, утверждена Госгортехнадзором СССР 07.05.74	1.4
Отраслевая система технического обслуживания и ремонта энергетического оборудования и энергосетей, утверждена 31.03.80	2.5
Правила по технике безопасности и промсанитарии при электросварочных работах, утверждены Президиумом ЦК Профсоюза отрасли 03.08.59	4.3

⑤ Зам. изв. 922.1285.5-89

Обозначения НТД,
на который дана ссылка

Адрес ссылки на НТД

Правила устройства электроустановок (ПУЭ). Главтехуправление и Госэнергонадзор Минэнерго СССР

4.4

Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей и Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей Главгосэнергонадзор Минэнерго СССР 21.12.84

4.4

Правила установки сосудов, работающих под давлением, в производственных помещениях, утверждена Министерством 21.12.72

4.5

Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, утверждены Госгортехнадзором СССР 19.05.70

4.5

Типовые отраслевые нормы бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и других средств индивидуальной защиты. Госкомтруд СССР и ВЦСПС, 1980.

4.9

Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена, кислорода и газопламенной обработки металлов, утверждены постановлением Президиума ЦК профсоюза рабочих машиностроения 2 апреля 1963 г

4.1

⑤ Зам. изв. 922.1285.5-89

Обозначение НТД,
на который дана ссылка

Адрес ссылки на НТД

О проведении обязательных предвари-
тельных при поступлении на работу и
периодических медицинских осмотрах
трудящихся, подвергающихся воздей-
ствию вредных и неблагоприятных ус-
ловий труда, приказ Минздрава СССР
от 19.06.84 № 700

4.8

Положение о порядке проведения ин-
структажа и обучения работающих
безопасности труда в объединениях,
на предприятиях и в организациях
Министерства, утверждено Министер-
ством 13.12.84

4.8

Изм. №	Посл. и дата	Введен в действие	Изм. №	Посл. и дата
ОСТ 131	А.М. 30.05.84			

⑤ Зам. изв. 922. I285.5-89

С О Д Е Р Ж А Н И Е

1. Организация и устройство сварочных	
постов	2
2. Техническое обслуживание сварочного	
оборудования	7
3. Производство сварочных работ	9
4. Требования безопасности	10
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Форма формуляра на сварочный	
Рекомендуемое	
пост	13
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Перечень работ, выполняемых	
Рекомендуемое	
при аттестации сварочного	
поста	21
ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Перечень ссылочных	
Справочное	
Информационные данные	
документов	22 ⁽⁵⁾

Зимин 44.61 19.77 44.61

Л.п.	Номера страниц				Всего страниц в докум.	№ документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	исходных	измененных	новых	изъятых					
1	1, 2, 3, 4 7, 8, 9	5, 11, 12, 22, 23, 24	5a			922.267.1-80 922.244.2-80		<i>Ly</i>	21.08.80 10/08/81
2	1								
3	15, 19, 20,	13, 14, 18, 21		—		922.785.3-84		<i>Ly</i>	23.08.81
4	доп. 10, 11, 12 1, 8, 9, 24	22, 3	10a, 24a 3a			922.894.4-85		<i>Ly</i>	
5	3a, 9, 10, 11, 12, 25	1, 22, 23, 24, 24a	—	—		922.1285-589		<i>Ly</i>	16.12.89
6	3a, 2a	—	—	—		302.897-2003		<i>Ly</i>	16.10.03

19.03.77 19.77. 100000
14/1088

Подписано к печати 16.11.77г.
Формат 60х90/8. Печл. 3,5. Тираж 270 экз. Зак. № 136
Отпечатано на ротационной