



Акционерное общество «Дальневосточная генерирующая компания»

ПРИКАЗ

г. Хабаровск

15.05.2023

№ 340

О введении регламента оформления
документации при проведении
сварочных работ при монтаже и ремонте
оборудования объектов АО «ДГК»

Во исполнение подпункта 1.1 приказа АО «ДГК» от 02.05.2023 №319 «Об обеспечении требований промышленной безопасности при ремонте (реконструкции) и допуске в эксплуатацию технических устройств»

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Ввести в действие с 15.05.2023 Регламент оформления документации при проведении сварочных работ при монтаже и ремонте оборудования объектов АО «ДГК», далее по тексту Регламент (Приложение).

2. Директорам структурных подразделений АО «ДГК»:

2.1. Обеспечить применение Регламента при проведении сварочных работ при монтаже и ремонте оборудования.

2.2. Обеспечить внесение необходимых изменений в должностные инструкции работников, функциональные обязанности которых предусматривают знание Регламента.

2.3. Обеспечить ознакомление подчиненных работников с настоящим приказом, деятельность которых соответствует области применения Регламента.

2.4. Обеспечить исполнение требований Регламента при организации и реализации производственных процессов монтажа и ремонта оборудования связанных с проведением сварочных работ.

2.5. Обеспечить ознакомление с настоящим Регламентом работников подрядных и субподрядных организаций, осуществляющих сварочные работы

при монтаже и ремонте оборудования объектов АО «ДГК».

2.6. Обеспечить включение требований настоящего Регламента в заключаемые договоры по ремонту и монтажу оборудования связанных с проведением сварочных работ.

3. Считать утратившим силу приказ от 16.03.2023 №179 «О введении регламента оформления документации при проведении сварочных работ».

4. Контроль исполнения приказа возложить на первого заместителя Генерального директора - главного инженера Тениховского В.В.

Рассылается: 02.21; 21; 21.1; все СП

- Применяемые при монтаже, ремонте материалы и полуфабрикаты должны обеспечивать безопасные эксплуатационные параметры, определяемые их механические свойствами, химическим составом, технологией изготовления, методами и объемами испытаний и контроля качества, гарантированным уровнем расчетных технологических характеристик, и должны соответствовать требованиям технической документации изготовителя и проектной документации.
- Персонал, осуществляющий неразрушающий контроль качества сварных соединений, должен быть аттестован в установленном порядке в соответствии с Правилами аттестации персонала в области неразрушающего контроля СДАНК-02-2020.
- Монтаж, ремонт, доизготовление оборудования с применением сварки и термической обработки должны быть выполнены по технологии и рабочим чертежам согласно разработанным технологическим картам, разработанным до начала производства работ специализированной организацией, выполняющей соответствующие работы. Все положения принятой технологии должны быть отражены в технологической документации, регламентирующей содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.
- При монтаже (доизготовлении), ремонте с применением сварки и термической обработки должна быть применена установленная распорядительными документами специализированной организации система контроля качества (входной, операционный, приемочный), обеспечивающая выполнение работ в соответствии с установленными правилами и технологической документацией.
- Документация при проведении сварочных работ должна храниться в делах электростанций в течение всего срока эксплуатации оборудования.

СОГЛАСОВАНО:

И

- Применяемые при монтаже, ремонте материалы и полуфабрикаты должны обеспечивать безопасные эксплуатационные параметры, определяемые их механические свойствами, химическим составом, технологией изготовления, методами и объемами испытаний и контроля качества, гарантированным уровнем расчетных технологических характеристик, и должны соответствовать требованиям технической документации изготовителя и проектной документации.
- Персонал, осуществляющий неразрушающий контроль качества сварных соединений, должен быть аттестован в установленном порядке в соответствии с Правилами аттестации персонала в области неразрушающего контроля СДАНК-02-2020.
- Монтаж, ремонт, доизготовление оборудования с применением сварки и термической обработки должны быть проведены по технологии и рабочим чертежам согласно разработанным технологическим картам, разработанным до начала производства работ специализированной организацией, выполняющей соответствующие работы. Все положения принятой технологии должны быть отражены в технологической документации, регламентирующей содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.
- При монтаже (доизготовлении), ремонте с применением сварки и термической обработки должна быть применена установленная распорядительными документами специализированной организации система контроля качества (входной, операционный, приемочный), обеспечивающая выполнение работ в соответствии с установленными правилами и технологической документацией.
- Документация при проведении сварочных работ должна храниться в делах электростанций в течение всего срока эксплуатации оборудования.

СОГЛАСОВАНО:

✓

11/11/20