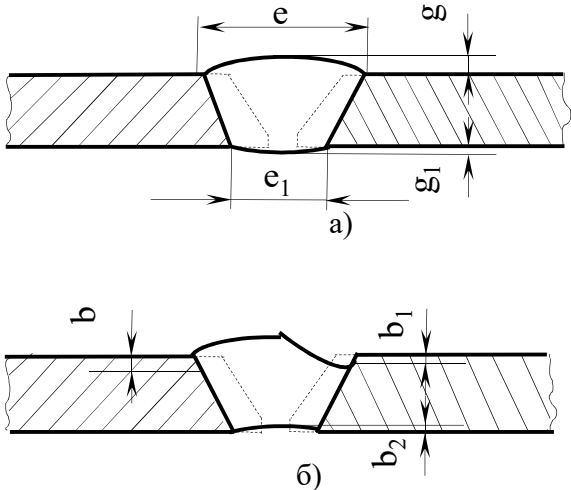


ОПЕРАЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ВИК СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ				ШИФР	
				ВИК-530-12-В	
НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ:		УАВР №3 филиал ООО «Газпром трансгаз Екатеринбург»			
НАИМЕНОВАНИЕ ОБЪЕКТА:		образец			
НАЗВАНИЕ ТРАССЫ:		-			
УЧАСТОК ТРУБОПРОВОДА, КМ:					
НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ ЗАКАЗЧИКА:		ООО АСЦ «ИТС СвП»			
НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ:		СТО Газпром 2–2.4–083–2006 «Инструкция по неразрушающим методам контроля сварных соединений при строительстве и ремонте , СП 86.13330.2014 "Магистральные газопроводы"			
1	ОБЪЕКТ КОНТРОЛЯ	Номинальный диаметр трубы, мм:		530	
		Номинальная толщина стенки, мм:		12	12
		Тип сварного соединения, тип сварки :		Стыковое, кольцевое	
2	ПОДГОТОВКА К КОНТРОЛЮ				
Наименование операции :	Освещенность	Подготовка поверхности	Зона зачистки		Шероховатость поверхности
Содержание операции:	Измерить освещенность люксметром. Освещенность должна быть достаточна для достоверного выявления дефектов и составлять не менее 500 Лк (ГОСТ 23479)	Поверхность объекта контроля подлежит зачистке до чистого металла от продуктов коррозии, окалины, изоляции, грязи, краски, масла, шлака, брызг расплавленного металла и других загрязнений (подготовку производит организация выполняющая монтаж или ремонт)	20 мм (в обе стороны)		Rz=80

3	ПАРАМЕТРЫ, ПОДЛЕЖАЩИЕ КОНТРОЛЮ И ИЗМЕРЕНИЯМ	
<p>ПРИ ВИЗУАЛЬНОМ КОНТРОЛЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие маркировки шва и правильность ее выполнения; - отсутствие (наличие) поверхностных трещин всех видов и направлений; - отсутствие (наличие) на поверхности сварных соединений следующих дефектов: пор, включений, отслоений, прожогов, свищей, наплывов, усадочных раковин, подрезов, непроваров, брызг расплавленного металла, незаваренных кратеров; - отсутствие западаний между валиками, грубой чешуйчатости, прижогов металла в местах касания сваркой поверхности основного металла, а также отсутствие поверхностных дефектов в местах зачистки; - наличие зачистки поверхности сварного соединения изделия (сварного шва и прилегающих участков основного металла) под последующий контроль физическими методами неразрушающего контроля. 	<p>ПРИ ИЗМЕРИТЕЛЬНОМ КОНТРОЛЕ ИЗМЕРИТЬ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - размеры поверхностных дефектов (поры, включения и др.), выявленных при визуальном и измерительном контроле; - величину подрезов основного металла; - длину подрезов основного металла; - величину выпуклости (вогнутости) наружной и обратной стороны шва (в случае доступа внутрь трубы) и ширину шва; - величину смещения кромок; - величину углублений между валиками (западания межваликовые); - чешуйчатость поверхности шва; - размеры несплавлений (непроваров) с наружной и в случае доступности внутренней стороны шва. 	 <p>Обозначение размеров, указанных на рисунке: а) Размеры (ширина e, e_1; высота g, g_1) стыкового сварного шва; б) Размеры (b_1 - глубина незаваренного кратера; b_2 - глубина вогнутости корня шва) стыкового сварного шва</p>

4	ТРЕБОВАНИЯ К ИЗМЕРЕНИЯМ РАЗМЕРОВ, НОРМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА				
Наименование параметра:	Условное обозначение:	Обозначение на схеме:	Значение параметра, мм:	Средство измерений:	Требование к проведению измерений:
Ширина облицовочного шва	-	e	14÷24	Штангенциркуль или шаблон универсальный	В местах наибольшей и наименьшей ширины, но не менее чем в 2 точках по длине шва.
Ширина подварочного шва	-	e ₁	-		
Усиление сварного шва	-	g	1÷3	Шаблон универсальный	Измерения в 2-3 местах в зоне максимальной величины
Усиление обратного валика корневого слоя шва	-	g ₁	0÷2		
Глубина вогнутости корня	Fa	b ₂	-		
Превышение проплава (провис)	Fb	-	-		
Чешуйчатость шва	-	-	не более 1	Шаблон универсальный	Измерения не менее чем в 4 точках по длине шва
Глубина подреза	Fc	-	не более 0,5	Шаблон универсальный	Измерению подлежит каждый подрез
Длина подреза	Fc	-	не более 150		
Величина смещения кромок	-	-	2,4	Шаблон универсальный	В зоне максимальной величины
Протяженность выходящего на поверхность несплавления	Dc ₂	-	не допускаются	Лупа измерительная, линейка	Измерению подлежит каждый дефект

Протяженность участка с выходящими на поверхность порами и включениями; с незаваренными кратерами.	-	b ₁	не допускаются	Лупа измерительная, линейка	Измерению подлежит каждый дефект
Трещины	Е	-	не допускаются	Лупа измерительная, линейка	Измерению подлежит каждый дефект

Операционно-технологическую карту согласовал:

начальник ЛНК

уд-ние ВИК П ур

до _____
Июнь 2024

Операционно-технологическую карту разработал:

Дефектоскопист рентгено-, гаммаграфирования

уд-ние ВИК П ур

до _____
Ноябрь 2023