**ПАМЯТКА**

**Допускные испытания сварщиков при сварке газового оборудования**

Перед допуском к работе каждый сварщик, вне зависимости от наличия у него аттестационного удостоверения, должен, выполнить допускное стыковое сварное соединение в следующих случаях:

* если впервые приступает к работе на предприятии;
* при перерыве в работе более двух календарных месяцев;
* при сварке труб, изготовленных из марок стали, отличающихся от ранее свариваемых данным сварщиком своими свойствами по свариваемости;
* если применяют новые для данного сварщика марки сварочных материалов;
* при изменении технологии сварки.

В процессе сварки допускных сварных соединений сварщик должен выполнять все требования операционных технологических карт по сварке и настоящей ТС, которые будут использоваться в дальнейшем при сварке или ремонте сварных соединений.

Допускное сварное соединение подвергают:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Метод контроля | Кто производит |
| 1 | Визуальный и измерительный контроль в процессе сварки | Специалисты организации, производящей сварочные работы, либо специалисты лаборатории неразрушающего контроля |
| 2 | Визуальный и измерительный контроль готового сварного соединения | Специалист организации, производящей сварочные работы, либо специалист лаборатории неразрушающего контроля |
| 3 | Контроль физическими методами (как правило, радиографический) | Специалисты лаборатории неразрушающего контроля |
| 4 | Механические испытания | Специалисты лаборатории разрушающих испытаний |
| Примечания: 1. Допускные сварные соединения не прошедшие ВИК к дальнейшим испытаниям не допускаются.
2. Допускные сварные соединения, забракованные при контроле физическими методами, исправлению не подлежат. Проверку следует провести на удвоенном количестве стыков
3. Результаты испытаний оформляются в соответствии с требованиями действующих нормативных документов на проведение неразрушающего контроля и испытаний.
 |

**Механическим испытаниям подлежат:**

* пробные (допускные) сварные стыки и паяные соединения; испытания проводят для проверки технологии сварки и пайки стыков стальных, медных и полиэтиленовых газопроводов;
* сварные стыки стальных газопроводов, не подлежащие контролю физическими методами, и стыки подземных газопроводов, сваренных газовой сваркой. Образцы стыковых соединений отбирают в период производства сварочных работ в количестве 0,5% общего числа стыковых соединений, сваренных каждым сварщиком, но не менее двух стыков диаметром 50 мм и менее и не менее одного стыка диаметром свыше 50 мм, сваренных им в течение календарного месяца.

**Допускные сварные соединения из металлических материалов с внутренним диаметром:**

* до 50 мм подвергаются испытаниям на растяжение и сплющивание целых стыков;
* свыше 50 мм подвергаются испытаниям на растяжение и изгиб образцов.

**Количество допускных сварных соединений, подвергаемых испытаниям:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Способ сварки | Внутренний диаметр | Количество сварных соединений | Количество образцов |
| 1 | РД (Г) | До 50 мм | Не менее 2 | Не менее 1 на растяжение;Не менее 1 не сплющивание |
| 2 | РД (Г) | Свыше 50 мм | Не менее 1 | Не менее 3 на растяжение;Не менее 3 на изгиб |

**Допускные сварные соединения из полимерных материалов, выполненные:**

* сваркой нагретым инструментом встык подвергаются испытаниям на растяжение в соответствии с требованиями ГОСТ 55142-2012, либо ГОСТ Р 58121.1-2018;
* сваркой при помощи деталей с закладными нагревателями на стойкость к отрыву при сплющивании (электросварные фитинги с раструбом (муфты), седловые отводы), либо стойкости к отрыву при раздире (седловые отводы) по ГОСТ 58121.3-2018.

**Количество допускных сварных соединений, подвергаемых испытаниям:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Способ сварки | Степень автоматизации | Количество сварных соединений | Количество образцов **из каждого допускного сварного соединения** |
| 1 | НИ | СР | 3  | По ГОСТ 55142-2012 – не менее 6По ГОСТ Р 58121.3-2018:При диаметре dn < 100 – 2 шт.110 ≤ dn < 180 – 4 шт.180 ≤ dn < 315 – 6 шт.315 ≤ dn – 7 шт. |
| ССА | 2 |
| СВА | 1 |
| 2 | ЗН | ЗНР, ЗНШ, ЗНА | Муфтовые – 1Седловые – 1 | Муфтовые соединения при диаметре: 16 ≤ dn < 90 – 2 шт.90 ≤ dn < 630 – 4 шт.Седловые соединения – 1 шт. |

**Требования к образцам на сплющивание**

| Номинальный диаметр труб с *d*н, мм | Число секторов | Угол | Длина свободной части образца*L*, мм, не менее |
| --- | --- | --- | --- |
| 16 ≤ dn< 90 | 2 | 180° | 2dn или 100 мм |
| 90 ≤ dn < 630 | 4 | 90° | 2dn, но не более 500 мм |

Приложение 1 – Примеры заявок на проведение испытаний допускных сварных соединений газопроводов и газового оборудования

|  |
| --- |
| Фирменный бланк |

|  |  |
| --- | --- |
| Исх. № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  Директору ООО «Вятский аттестационный центр»Мелюкову В.В. |

Заявка на проведение испытаний допускных сварных соединений

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Прошу провести испытания допускных сварных соединений стального газопровода, выполненного ручной дуговой сваркой на объекте: «Газоснабжение природным газом нежилого здания по адресу: Кировская область,...». Сведения о сварных соединениях указаны в таблице:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид и типоразмер свариваемых деталей | Материал | Фамилия и клеймо сварщика |
| 1 | Труба: Dу15х2,8 | Сталь 10 по ГОСТ 3262-75 | Иванов И.И., АААА |
| 2 | Труба: Ø76х3,5 | Сталь 20 по ГОСТ 10705-80 | Иванов И.И., АААА |

 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Прошу провести испытания допускных сварных соединений полиэтиленового газопровода, выполненного сваркой с закладными нагревателями на объекте: «Газоснабжение природным газом нежилого здания по адресу: Кировская область,...». Сведения о сварных соединениях указаны в таблице:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Вид, материал и типоразмер свариваемых деталей | Наименование сварочного оборудования | Степень автоматизации | Фамилия и клеймо сварщика |
| 1 | Труба: ПЭ 100 ГАЗ SDR11 63х5,8 ГОСТ 58121.2-2018Фитинг: МУФТА ЭЛЕКТРОСВАРНАЯ Ø63 (PE100/PN16) EN 12201, EN1555, ISO 4427(Elofit). | ЭЛЕКТРО 315, зав. № 1. | ЗНШ | Иванов И.И., АААА |

 |

Требования к качеству сварных соединений в соответствии с СП 62.13330.2011.

Приложения:

1. Сертификаты (паспорта) на материалы

Оплату гарантируем.

Руководитель организации заявителя /

**ФОРМА ЗАЯВКИ ЯВЛЯЕТСЯ РЕКОМЕНДАТЕЛЬНОЙ**