

Таблица 5.2 Объемы, методы контроля и уровни качества при неразрушающем контроле кольцевых сварных соединений магистральных газопроводов

Уровни качества сварных соединений магистральных газопроводов	Объемы и методы контроля сварных соединений ¹⁾	
	РК	УЗК
Уровень качества «А»		
Сварные соединения газопроводов для транспортирования товарной продукции, расположенные внутри зданий и в пределах территорий УКПГ, ДКС, КС, ПРГ, СПХГ, ГРС, УЗРГ, за исключением трубопроводов импульсного, топливного и пускового газа	100	100
Специальные сварные соединения – захлестные (гарантийные) стыковые соединения, стыковые соединения вставок («катушек»), стыковые соединения разнотолщинных труб, деталей газопроводов, запорной и распределительной арматуры, угловые и нахлесточные сварные соединения ²⁾ на газопроводах категории «В»	100	100
Стыковые сварные соединения газопроводов импульсного, топливного и пускового газа категории «В» ³⁾	100	100
Сварные соединения после их ремонта на участках газопроводов (данного уровня качества)	100	100
Уровень качества «В»		
Специальные сварные соединения - захлестные (гарантийные) стыковые соединения, стыковые соединения вставок («катушек»), стыковые соединения разнотолщинных труб, деталей газопроводов, запорной и распределительной арматуры, угловые и нахлесточные сварные соединения ²⁾ на газопроводах категорий I - IV	100	100
Сварные соединения на переходах через автомобильные и железные дороги, селевые потоки, водные преграды	100	100

Уровни качества сварных соединений магистральных газопроводов	Объемы и методы контроля сварных соединений ¹⁾	
	РК	УЗК
Сварные соединения узлов пуска и приема очистных устройств	100	100
Сварные соединения газопроводов всех категорий в горной местности при прокладке в тоннелях	100	100
Сварные соединения газопроводов категорий В, I, II при пересечениях газопроводов между собой, с любыми коммуникациями, воздушными линиями электропередач от 330 кВ, предусмотренные СНиП 2.05.06-85*	100	100
Сварные соединения участков газопроводов I категории во всех районах, независимо от диаметра	100	100
Сварные соединения конденсатопроводов стабильного и нестабильного конденсата	100	100
Сварные соединения газопроводов в районах Западной Сибири и Крайнего Севера и местности, приравненной к Крайнему Северу	100	100
Сварные соединения переходов через болота II – III типов	100	100
Сварные соединения после их ремонта на участках газопроводов (данного уровня качества)	100	100
Сварные соединения участков трубопроводов, указанных в позициях 6а, 9, 10, 18, 20 и 23 таблицы 3 СНиП 2.05.06-85*.	100	100
Уровень качества «С»		
Сварные соединения участков газопроводов II категории во всех районах, независимо от диаметра	100	100
Сварные соединения участков газопроводов III – IV категории	20*	100*
Сварные соединения после их ремонта на участках газопроводов (данного уровня качества)	100	100

- 1) Объемы неразрушающего контроля качества сварных соединений физическими методами (РК и УЗК) осуществляются в соответствии с данной таблицей, а выбор способа УЗК (АУЗК, МУЗК, РУЗК) осуществляется в соответствии с таблицами 5.3-5.5 «Временных требований...».
- 2) Для угловых и нахлесточных сварных соединений основным физическим методом контроля качества является ультразвуковой контроль в объеме 100 %, а дублирующим – радиографический контроль в объеме 100 % (при возможности его проведения).
- 3) Допускается проводить ультразвуковой контроль в объеме 100 % при применении специализированных ультразвуковых преобразователей.

- 4) Выбор метода контроля сварных соединений труб, выполненных на трубосварочной базе по технологии автоматической сварки под флюсом (АФ), должен производиться в соответствии с Таблицей 5.5 «Временных требований...».
- 5) Допускается производить работы по РУЗК без укрытий и подогрева, если температура окружающего воздуха не ниже минус 20°С. Если температура окружающего воздуха ниже минус 20°С, то работы по РУЗК должны проводиться в укрытиях. Установка укрытий осуществляется производителем СМР. Для средств МУЗК и АУЗК диапазон температур указан в п.п. 5.3.2.4 и 5.3.3.2 «Временных требований...» к организации сварочно-монтажных работ.

* Радиографический контроль в объеме 100% на участках магистральных газопроводов III-IV категорий выполняются в следующих случаях:

- в начальный период времени работы на объекте, при освоении новых технологий, при заменах или изменениях расстановки сварщиков в бригаде (технологическом потоке) до получения стабильного качества сварных соединений (согласно «Рекомендациям по определению показателя качества (уровня брака) сварочных работ подрядных организаций, выполняющих строительство, реконструкцию и капитальный ремонт газопроводов ОАО «Газпром»);

- до оснащения средствами АУЗК (применяемого при использовании высокопроизводительных сварочных комплексов), но не позднее 01.01.2015 г. и дооснащения организаций средствами МУЗК, но не позднее 01.09.2014 г.

При проведении РК в объеме 100%, объем УЗК на участках МГ III-IV категорий в качестве дублирующего контроля должен составлять не менее 20%.