



СОГЛАСОВАНО:

начальника Госпромнадзора

Дата согласования: 30.03.2027

СРОК ДЕЙСТВИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ И ОБЛАСТИ РАСПРОСТРАНЕНИЯ КВАЛИФИКАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ СВАРКИ УСТАНОВЛЕН ДО:

30 03 2027

чч мм гг

Г.И. Касперович
11.04.2022

УТВЕРЖДАЮ:

ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ, ИСПОЛНЯЮЩИЙ ОБЯЗАННОСТИ ПЕРВОГО ЗАМЕСТИТЕЛЯ ДИРЕКТОРА - ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА ФИЛИАЛА «МИНСКЭНЕРГ ОСПЕШРЕМОНТ» РУП «МИНСКЭНЕРГО»

Дата утверждения: 30.03.2022г.

/ Д. Н. Сергейченко /
30.03.2022г.

СОГЛАСОВАНО:

ДИРЕКТОР
ООО «СВАРКА СЕРВИС ГРУПП»

Дата согласования: 30.03.2022г.

ПРОТОКОЛ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ АТТЕСТАЦИИ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ №008/МЭСР-03.2022

Номер по порядку	Характеристика контрольных сварных соединений (КСС)		Область распространения квалификации технологического процесса сварки		Методы контроля КСС (нормативный документ по методике контроля)												Общая оценка и характеристика технологии сварки					
	Вид свариваемых КСС	Условное обозначение способа сварки (СТБ ISO 4063-2012)	Марка основного материала (группа / подгруппа согласно СТБ ISO/TR 15608-2010)	Типоразмер КСС, мм.	Номер отчёта по квалификации технологического процесса сварки (WPR)	Нормативный документ по сварке КСС (условное обозначение сварного соединения)	Наружный диаметр трубы, мм.	Толщина основного материала (по типу сварного шва: ВУ-стыковой, FУ-угловой), мм.	Вес положения кроме PG и J-L045.	Положение при сварке (наплавке)	Группа свариваемых материалов	Выявленный и измерительный контроль (СТБ ЕН 970-2003)	Радиографический контроль (СТБ ЕН 1435-2004)	Ультразвуковой контроль (СТБ ЕН 1714-2002)	Капиллярный контроль (СТБ 1172-99)	Магнитопорошковый контроль (СТБ ISO 23278-2013)		Растяжение (СТБ ЕН 895-2002)	Статический изгиб (СТБ ЕН 910-2002)	Ударный изгиб (СТБ ЕН 875-2002)	Измерение твёрдости (СТБ ИСО 9015-1-2003)	Металлографическое исследование (СТБ ЕН 1321-2004)
1	Труба + Труба	111	Сталь 20 (группа I / подгр. 1.1)	Ø159×7	№МЭСР-1.1С17-159(7)-111 от 30.03.2022	ГОСТ 16037-80 (С17)	79,5 и более	ВУ: 3-14 FУ: 3,5-8,4	Все положения кроме PG и J-L045.	1 - 1 (стали с ReH ≤ 275 Н/мм²)	Лонг, №12/22-ВНК/15 от 25.03.2022	Лонг, №128/22-РТ/15 от 25.03.2022	Лонг, №128/22-РТ/15 от 25.03.2022	Лонг, №3/22-КК/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №6/22-УВ/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №45/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Удовл., соответствует требованиям ТНПА.
2	Труба + Труба	111	Сталь 20 (группа I / подгр. 1.1)	Ø48×4	№МЭСР-1.1С17-48(4)-111 от 30.03.2022	ГОСТ 16037-80 (С17)	25 и более	ВУ: 3-8 FУ: 3-4,8	Все положения кроме PG и J-L045.	1 - 1 (стали с ReH ≤ 275 Н/мм²)	Лонг, №42/22-ВНК/15 от 25.03.2022	Лонг, №128/22-РТ/15 от 25.03.2022	Лонг, №128/22-РТ/15 от 25.03.2022	Лонг, №3/22-КК/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №6/22-УВ/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №45/22-МН/15 от 25.03.2022	Лонг, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Удовл., соответствует требованиям ТНПА.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
3	Труба + Труба	111	Сталь 20 (группа 1/ подгр. 1.1)	Ø25×2,5	№МЭСР-1.1С2- 25(2,5)-111 от 30.03.2022	ГОСТ 16037-80 (С2)	От 25 до 50	BW: 1,75-3,25 FW: 1,75-5	Все положения кроме PG и J-L045.	1 - 1 (стали с R _{нН} ≤ 275 Н/мм ²)	Логен, №42/22-ВНК/15 от 25.03.2022	Логен, №128/22-РГТ/15 от 25.03.2022	Логен, №32/22-КК/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №62/22-УВ/15 от 25.03.2022	Логен, №45/22-МГН/15 от 25.03.2022			Логен, №45/22-МГН/15 от 25.03.2022	Удовл., соответствует требованиям ТНПА.
4	Пластина + Пластина	111	Ст3сп-5- СВ (группа 1/ подгр. 1.1)	S=10 + S=10	№МЭСР-1.1С17- 10-111 от 30.03.2022	ГОСТ 5264-80 (С17)	Более 500; более 150 (РА или РС с аралением)	BW: 3-20 FW: 5-12	Все положения кроме PG	1 - 1 (стали с R _{нН} ≤ 275 Н/мм ²)	Логен, №42/22-ВНК/15 от 25.03.2022	Логен, №128/22-РГТ/15 от 25.03.2022	Логен, №32/22-КК/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №62/22-УВ/15 от 25.03.2022	Логен, №45/22-МГН/15 от 25.03.2022			Логен, №45/22-МГН/15 от 25.03.2022	Удовл., соответствует требованиям ТНПА.
5	Патрубок + Труба	111	Сталь 20 (группа 1/ подгр. 1.1) + Сталь 20 (группа 1/ подгр. 1.1)	Ø48×4 + Ø48×4	№МЭСР-1.1У19- 48(4)-111 от 30.03.2022	ГОСТ 16037-80 (У19)	25 и более (патрубок) 25 и более (труба)	BW: 3-8 (патрубок) 3-8 (труба) FW: 3-4,8 (патрубок) 3-4,8 (труба)	Все положения кроме PG и J-L045.	1 - 1 (стали с: R _{нН} ≤ 275 Н/мм ² (патрубок) R _{нН} ≤ 275 Н/мм ² (труба)	Логен, №42/22-ВНК/15 от 25.03.2022	Логен, №128/22-РГТ/15 от 25.03.2022	Логен, №32/22-КК/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №194/22-МН/15 от 25.03.2022	Логен, №62/22-УВ/15 от 25.03.2022	Логен, №45/22-МГН/15 от 25.03.2022			Логен, №45/22-МГН/15 от 25.03.2022	Удовл., соответствует требованиям ТНПА.

Результаты производственной аттестации технологий сварки распространяются на изготовление, ремонт, монтаж, реконструкцию потенциально опасных объектов: п.1 (Объекты и производства с химическими, физико-химическими, физическими процессами, на которых возможно образование взрывоопасных сред, имеющие в своём составе взрывоопасные технологические блоки с относительным энергетическим потенциалом более 9), п.4 (Оборудование, работающее под избыточным давлением) и эксплуатируемых на них технических устройств (Приложение №2 к Закону Республики Беларусь «О промышленной безопасности»; Перечень потенциально опасных объектов и эксплуатируемых на них технических устройств, подлежащих экспертизе промышленной безопасности, утверждённому Постановлением Совета Министров Республики Беларусь №614 от 05.08.2016 года) и соответствуют следующим техническим нормативным правовым актам:

1. «Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»;
2. «Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07МПа (0,7 бар) и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115°С»;
3. СТП 34.17.101 (РТМ-1с-89) «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования»;
4. «Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»;
5. ТКП 45-3.05-167-2009 (02250) «Технологические трубопроводы. Правила монтажа и испытаний» (в части ремонта);
6. ГОСТ 5264-80 «Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры»;
7. ГОСТ 16037-80 «Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры»;
8. СТБ ISO 15607-2009 «Технологическая инструкция и квалификация технологических процессов сварки металлических материалов. Общие правила»;
9. СТБ ISO 15609-1-2009 «Технологическая инструкция и квалификация технологических процессов сварки металлических материалов. Инструкция на технологический процесс сварки. Часть 1. Дуговая сварка»;

10. СТБ ISO 15614-1-2009 «Технологическая инструкция и квалификация технологических процессов сварки металлических материалов. Испытание технологического процесса сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сталей».

Представители

Филиал «Минскэнергоспецремонт»
РУП «Минскэнерго»


_____ / А. М. Микульчик /

_____ / О. О. Чепиков /

_____ / Ю. М. Лешок /

ФИЛИАЛ «МИНСКЭНЕРГОСПЕЦРЕМОНТ», РУП «МИНСКЭНЕРГО»
220021, РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ, Г. МИНСК, ПЕРЕУЛОК БЕХТЕРЕВА, 7

Представители
ООО «СваркаСервисГрупп»


_____ / В. П. Зюзёнок /

_____ / А. В. Зюзенок /

_____ / Д. Н. Сергейченко /

_____ / Д. В. Левкович /