

Начальник Департамента
капитального ремонта
ОАО «Газпром»

А.А. Филатов

« » 2014 г.

ПРОТОКОЛ № 31323949-056-014-2014

совещания по рассмотрению результатов квалификационных испытаний сварочных агрегатов марки DGW 500 DM производства компании Yamabico Corporation (Япония) с целью проведения экспертизы Технических условий согласно СТО Газпром 2-3.5-046-2006

г. Москва

« 21 » 05 2014 г.

Присутствовали:

От Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром»:

Главный технолог Отдела главного сварщика

И.Г. Самородов

От ООО «Газпром ВНИИГАЗ» - головной экспертной организации:

Руководитель экспертной группы:

Директор Центра управления техническим состоянием и целостностью ГТС

С.В. Нефедов

Члены экспертной группы:

Заведующий сектором Лаборатории сварки и контроля

Д.А. Копылов

Научный сотрудник Лаборатории сварки и контроля

С.В. Овечкин

Ведущий инженер Лаборатории сварки и контроля

О.А. Занкевич

Техник I категории Лаборатории сварки и контроля

А.В. Петличенко

Повестка дня:

Рассмотрение результатов квалификационных испытаний сварочных агрегатов тиристорного типа марки DGW 500 DM производства Yamabico Corporation (Япония) в соответствии с СТО Газпром 2-3.5-046-2006.

Заслушав представителей от ООО «Газпром ВНИИГАЗ» - головной экспертной организации и обсудив результаты квалификационных испытаний сварочных агрегатов тиристорного типа марки DGW 500 DM производства Yamabico Corporation (Япония), **совещание отмечает:**

Состав разделов, порядок построения и изложения текста технических условий ТУ 3441-003-98915435-2012 «Агрегаты сварочные марки DGW 500 DM» соответствуют ГОСТ 2.114-95.

Технические характеристики агрегатов сварочных марки DGW 500 DM

соответствуют требованиям нормативных документов ОАО «Газпром».

Качество и свойства контрольного сварного соединения труб $\varnothing 720 \times 19,3$ мм класса прочности K60, выполненного по технологии ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия корневого слоя шва и механизированной сварки порошковой проволокой в среде защитных газов заполняющих и облицовочного слоев шва (РД+МПИ), по результатам неразрушающего контроля качества и механических испытаний соответствуют требованиям СТО Газпром 2-2.2 115-2007, СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.4-083-2006;

Качество и свойства контрольного сварного соединения труб $\varnothing 1420 \times 27,7$ мм класса прочности K65, выполненного по технологии ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия корневого слоя шва и механизированной сварки порошковой проволокой в среде защитных газов заполняющих и облицовочного слоев шва (РД+МПИ), по результатам неразрушающего контроля качества и механических испытаний соответствуют требованиям «Инструкции по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»;

Качество и свойства контрольного сварного соединения труб $\varnothing 720 \times 19,3$ мм класса прочности K60, выполненного по технологии ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия корневого слоя шва и механизированной сварки самозащитной порошковой проволокой заполняющих и облицовочного слоев шва (РД+МПС), по результатам неразрушающего контроля качества и механических испытаний соответствуют требованиям СТО Газпром 2-2.2 115 2007, СТО Газпром 2-2.2 136-2007, СТО Газпром 2-2.4-083-2006;

Качество и свойства контрольного сварного соединения труб $\varnothing 325 \times 12,0$ мм класса прочности K48, выполненного по технологии ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия корневого слоя шва и механизированной сварки самозащитной порошковой проволокой заполняющих и облицовочного слоев шва (РД+МПС), по результатам неразрушающего контроля качества и механических испытаний соответствуют требованиям СТО Газпром 2 2.2 115 2007, СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.4-083-2006.

Совещание решило:

Сварочные агрегаты тиристорного типа марки DGW 500 DM производства Yamabico Corporation (Япония) могут быть применены для механизированной сварки в однопостовом режиме порошковой проволокой в защитных газах (МПИ) заполняющих и облицовочного слоев шва неповоротных кольцевых стыковых соединений труб диаметром до 1420 мм включительно класса прочности до K65 включительно при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно.

Сварочные агрегаты тиристорного типа марки DGW 500 DM производства Yamabico Corporation (Япония) могут быть применены для механизированной сварки в однопостовом режиме самозащитной порошковой проволокой (МПС) заполняющих и облицовочного слоев шва неповоротных кольцевых стыковых соединений труб диаметром до 1420 мм включительно класса прочности до K60 включительно при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте промышленных и магистральных газопроводов с рабочим давлением до 9,8 МПа включительно.

Приложение – Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2014 по результатам квалификационных испытаний сварочных агрегатов марки DGW 500 DM производства компании Yamabico Corporation (Япония) с целью проведения экспертизы Технических условий согласно СТО Газпром 2-3.5-046-2006.

И.о. заместителя Генерального директора по проектированию и инжинирингу

ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

_____ Д.В. Чердынцев

« _____ 2014 г.

От ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

_____ С.В. Нефедов

_____ Д.А. Копылов

_____ С.В. Овечкин

_____ О.А. Занкевич

_____ А.В. Петличенко

От Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром»

_____ И.Г. Самородов