

**ИЗМЕНЕНИЕ № 1 к СТО Газпром 2-2.4-083-2006 Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов**

Утверждено и введено в действие распоряжением ОАО «Газпром» от 21 декабря 2010 г. № 501

Дата введения – 2011-08-26

1 В разделе 4 сокращение «АРД» изложить в новой редакции:

«АРД – амплитуда – расстояние – диаметр».

2 Таблицу 1 изложить в новой редакции согласно приложению.

3 Пункт 7.7 изложить в новой редакции:

«7.7 Радиографический контроль проводится выборочно на участках газопроводов I и II категорий для уточнения результатов ультразвукового контроля в объеме не менее:

- газопроводы I категории – 20 %;
- газопроводы II категории – 10 %».

4 Подпункт 9.17.3 изложить в новой редакции:

«9.17.3 Заключение по результатам радиографического контроля передаются производителю сварочно-монтажных работ. Копии заключений и соответствующие им рентгеновские снимки хранятся в службе контроля качества до сдачи объекта в эксплуатацию и далее передаются в эксплуатирующую организацию».

(продолжение изменения на с. 2–4)

2 **ИЗМЕНЕНИЕ № 1 к СТО Газпром 2-2.4-083-2006 Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов**

Таблица 1 – Уровни качества, методы и объемы контроля физическими методами сварных соединений газопроводов

Сварные соединения магистральных газопроводов	Методы и объемы контроля сварных соединений		
	радиографический контроль (не менее)	ультразвуковой контроль	
		дублирующий <sup>1)</sup> (не менее)	дополнительный (не менее)
<b>Уровень качества «А»</b>			
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	25	–
Сварные соединения газопроводов на участках линейной части, отнесенные к категории «В»	100	25	–
Сварные соединения участков газопроводов в зонах активных тектонических разломов и на прилегающих к ним участках на расстоянии 100 м от границ разлома	100	25	–
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 <sup>2)</sup> на газопроводах категории «В»	100	100	–
Стыковые сварные соединения газопроводов импульсного, топливного и пускового газа категории «В» <sup>3)</sup>	100	–	–
Сварные соединения после их ремонта на участках газопроводов (данного уровня качества)	100	100	–

(продолжение изменения на с. 3–4)

**ИЗМЕНЕНИЕ № 1 к СТО Газпром 2-2.4-083-2006 Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов**

*Продолжение таблицы 1*

Сварные соединения магистральных газопроводов	Методы и объемы контроля сварных соединений		
	радиографический контроль (не менее)	ультразвуковой контроль	
		дублирующий <sup>1)</sup> (не менее)	дополнительный (не менее)
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 <sup>2)</sup> на газопроводах категорий I–IV	100	100	–
Сварные соединения на переходах через автомобильные дороги IV, V, III-п, IV-п категорий и подъездные железные дороги промышленных предприятий, селевые потоки, водные преграды	100	25	–
Сварные соединения узлов пуска и приема очистных устройств	100	–	–
Сварные соединения газопроводов всех категорий в горной местности при прокладке в тоннелях	100	25	–
Сварные соединения газопроводов всех категорий при пересечении <sup>4)</sup> газопроводов между собой, с любыми коммуникациями наземной, подземной прокладки и воздушными линиями электропередач	100	25	–
Сварные соединения участков газопроводов I категории во всех районах независимо от диаметра	100	–	–
Сварные соединения конденсатопроводов стабильного и нестабильного конденсата	100	–	–
Сварные соединения газопроводов в районах Западной Сибири и Крайнего Севера и местности, приравненной к Крайнему Северу	100	–	–

(продолжение изменения на с. 4)

4 **ИЗМЕНЕНИЕ № 1 к СТО Газпром 2-2.4-083-2006 Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов**

Окончание таблицы 1

Сварные соединения магистральных газопроводов	Методы и объемы контроля сварных соединений		
	радиографический контроль (не менее)	ультразвуковой контроль	
		дублирующий <sup>1)</sup> (не менее)	дополнительный (не менее)
Сварные соединения переходов через болота II–III типов	100	–	–
Сварные соединения после их ремонта на участках газопроводов (данного уровня качества)	100	100	–
Уровень качества «С»			
Сварные соединения участков газопроводов II категории	20 <sup>5)</sup>		80
Сварные соединения участков газопроводов III–IV категории	10 <sup>5)</sup>	–	90
Сварные соединения после их ремонта на участках газопроводов (данного уровня качества)	100	100	–
<b>Примечания</b> <sup>1)</sup> Дублирующий контроль проводится на наиболее худших по внешнему виду кольцевых сварных соединениях и для уточнения результатов радиографического контроля. Дублирующий контроль должен проводиться периодически, по мере выполнения сварочных работ и проведения основного (радиографического) контроля. <sup>2)</sup> 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). <sup>3)</sup> Допускается проводить ультразвуковой контроль в объеме 100 % при применении специализированных ультразвуковых преобразователей. <sup>4)</sup> Для всех пересечений, предусмотренных СНиП 2.05.06-85* [4] и СТО Газпром 2-2.1-249. <sup>5)</sup> 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 осуществляется 100 %-ный радиографический метод контроля независимо от категорийности.			