

Разъяснения к вопросам участников проведения конкурентного отбора

№468/06.12.19/НСТЭЦ/КО/Э

на Оказание услуг по производственной аттестации технологии ручной дуговой сварки и контроль металла по программе аттестации технологии сварки

№ п/п	Вопрос участника	Ответ Заказчика
1	Просьба предоставить расширенное тех. задание по аттестации технологии сварки с указанием способа сварки, групп ОТУ, кол-ва.	Разъяснения см. ниже

1. Общие сведения.

1.1. Наименование (шифр) технологии сварки (наплавки), подлежащей аттестации:

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами в соответствии с ПТД «Технологическая инструкция

(указывается наименование и обозначение (шифр) ПТД по сварке, присвоенные организацией-заявителем и дата утверждения технологии)

по сварке и контролю качества сварочных работ при изготовлении, монтаже и ремонте

технологических трубопроводов» ТИ-20-03-2019 утвержденной главным инженером ООО «Ново-

Салаватская ТЭЦ» от __.__.2019 г.

1.2. Вид аттестации (первичная, внеочередная, периодическая): *первичная*

1.3. Продолжительность использования аттестуемой технологии сварки в организации:

—

1.4. Наличие результатов контроля производственных сварных соединений за последние 6 мес.:

—

(заполняется при периодической и внеочередной аттестации)

1.5. Наличие аттестованного сварочного и термического оборудования:

указаны в приложении 1, копии удостоверений прилагаются

1.6. Наличие аттестованных сварщиков и специалистов сварочного производства:

указаны в приложении 2, копии удостоверений прилагаются

(номера удостоверений и срок их действия)

1.7. Наличие аттестованной лаборатории и специалистов по неразрушающему контролю качества сварных соединений:

указаны в приложении 3, копии удостоверений прилагаются

(номера свидетельств, удостоверений и срок их действия по видам контроля: ВИК, РГК/УЗК, мех. испытания и др.)

1.8. Должность, Ф.И.О. (полностью) и телефон уполномоченного специалиста организации-заявителя:

2. **Аттестационные требования.**

2.1. Наименование изготавливаемого оборудования и условия его эксплуатации:

технологические трубопроводы и детали трубопроводов с условным давлением до 10 МПа,

(котлы, сосуды, трубопроводы, металлоконструкции и т.д.; указать категорию, рабочую температуру, давление, коррозионную среду и т.п.)

температурой от -70°C до +700°C, I-V категорий, групп А, Б, В

2.2. Наименование объектов, на которых применяется технология сварки:

изготовление, монтаж и ремонт оборудования химических, нефтехимических, нефте-

(указать группу технических устройств и характер работ: изготовление, монтаж, ремонт)

перерабатывающих и взрывопожароопасных производств ОХНВП (п. 16)

2.3. НД по сварке:

указаны в приложении 4, копии удостоверений прилагаются

2.4. Способ сварки (наплавки): *РД*

2.5. Группа и марки свариваемого материала:

Группа ОТУ	группа материалов	марки материалов
ОХНВП (п. 16)	1 (М01)	СтЗсп, 10, 20, 10Г2, 16ГС, 17ГС, 17Г1С, 09Г2С
	9 (М11)	12Х18Н9Т, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т

2.6. Вид свариваемых деталей (лист, труба, лист + труба и т.д.): *труба*

2.7. Диапазон диаметров (радиусов кривизны), мм: *25-219*

2.8. Диапазон толщин деталей, мм: *3-12*

2.9. Тип сварного шва: *СШ, УШ*

2.10. Тип соединения: *С, У*

2.11. Конструкция сварного соединения:

Группа ОТУ	наименование соединения	НД на сварное соединение
ОХНВП (п. 16)	С8, С17, С56, У5, У7, У16, У17, У18, У19	ГОСТ 16037

2.12. Вид шва сварного соединения (ос бп, дс зк и т.п.): *ос (бп), дс (бз), дс (зк)*

2.13. Положение при сварке: *Н1, Г, Н2, П2, В1, Н45*

2.14. Марки сварочных материалов:

1 (М01)	Э-42А, Э-50А
9 (М11)	Э-07Х20Н9, Э-08Х20Н9Г2Б, Э-08Х19Н10Г2Б

2.15. Вид покрытия электродов: *Б*

- 2.16. Наличие подогрева (без учета требований к сварке в условиях отрицательных температур): —
- 2.17. Наличие термообработки: *без термообработки*
- 2.18. Другие требования: —
-

3. Требования к оценке качества контрольных сварных соединений и наплавов

- 3.1. Нормативный документ по контролю (в соответствии с категорией или группой объектов):

ГОСТ 32569-2013, СНиП 3.05.05-84
