ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
НПП «СПЕЦТЕХ»
(ООО НПП «СПЕЦТЕХ»)

24.20.40.000

Группа В 62
ОКС 23.040

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО НПП «Спецтех»

_____ О.Г. Игнатьев

«____»_____ 2021 г.

ЛЮК-ЛАЗЫ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ С РАБОЧИМ ДАВЛЕНИЕМ ДО 11,8 МПа

Технические условия

ТУ 1469-002-67983609-2014

Изменение №1

Дата введения в действие с 16. 04. 2021

СОГЛАСОВАНО
Постоянно действующая комиссия
ОАО "Газпром" по приёмке новых
видов трубной продукции

Протокол № 2/2021 от 16. 04. 2021

Председатель Комиссии
ПАО «Газпром»
М.Ю. Недзвецкий

РАЗРАБОТАНО

Руководитель направления по
научно-техническим разработкам
ООО НПП «Спецтех»

_____ А.Ю. Касьянов

«____»_____ 2021 г.

Заместитель Генерального директора
по науке
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

_____ Р.Р. Кантюков

«____»_____ 2021 г.

2021

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв.№ | Подп. и дата | Инв. № подл.

По всему тексту заменить слова «ОАО «Газпром» на «ПАО «Газпром».

Пункт 1.2.16. Первые два абзаца изложить в новой редакции:

«1.2.16 Сварочные материалы, предназначенные для сварки соединений люк-лазов, могут применяться при наличии:

- сертификатов качества, удостоверяющих их соответствие требованиям технических условий завода-изготовителя сварочных материалов;

- действующих Свидетельств Саморегулируемой организации Ассоциации Национального Агентства Контроля Сварки (далее – НАКС) и/или документов оформленных в виде свидетельств об аттестации, подтверждающих соответствие характеристик сварочных материалов, выполненных независимыми аттестационными центрами, с областью применения для производства сварочных работ на группе опасных технических устройств НГДО;

- записи в заводской технологической инструкции по сварке и контролю сварных соединений, разработанной и согласованной в установленном на заводе-изготовителе порядке.

Сварочные материалы, отсутствующие в заводской технологической инструкции по сварке и контролю сварных соединений, должны пройти квалификационные испытания (путем сварки контрольных сварных соединений) в объеме аттестации технологии сварки, для которых эти сварочные материалы предназначены, с целью подтверждения того, что они обеспечивают качественные и количественных характеристики сварных соединений в соответствии с требования настоящих технических условий. По результатам положительных испытаний, сварочные материалы должны быть включены в заводскую технологическую инструкцию по сварке и контролю сварных соединений».

Пункт 1.2.17. Первый абзац изложить в новой редакции:

«1.2.17 Сварочные материалы должны проходить входной контроль и храниться в порядке, установленном заводом-изготовителем».

Пункт 1.4.1 изложить в новой редакции:

«1.4.1 Сварку люк-лазов должны выполнять сварщики в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных (федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства».

Пункт 1.4.4 изложить в новой редакции:

«1.4.4 Величина зазора «b» при сборке кольцевых стыковых соединений назначается в зависимости от применяемых способов сварки первого (корневого) слоя шва, диаметров применяемых сварочных проволок и должна соответствовать значениям, указанным в технологических картах, аттестованных, в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных

(федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства, технологий сварки».

Пункт 1.4.6 изложить в новой редакции:

«1.4.6 Температура предварительного подогрева свариваемых кромок перед выполнением прихваток, первого (корневого) слоя шва должна соответствовать требованиям, указанным в технологических картах, аттестованных, в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных (федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства, технологий сварки».

Пункт 1.4.7. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Применение вышеуказанных и других технологий (способов) сварки допускается при условии положительных результатов квалификационных испытаний, проведенных в установленном ПАО «Газпром» порядке и оценки готовности организации к применению заявленных технологий сварки в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных (федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства с последующим внесением изменений в заводскую технологическую инструкцию по сварке и контролю сварных соединений».

Пункт 1.4.12 изложить в новой редакции:

«1.4.12 Сварочные материалы и сварочное оборудование, применяемые для сварки, должны быть аттестованы в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных (федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства».

Пункт 3.1. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Проверку соответствия люк-лазов требованиям настоящих технических условий следует проводить службой контроля качества предприятия, имеющем в своем составе лабораторию неразрушающего контроля и персонал, аттестованный согласно федеральных норм и правил в области промышленной безопасности на опасных производственных объектах и/или иных нормативных правовых актов в области неразрушающего контроля качества сварных соединений на соответствующие методы неразрушающего контроля».

Пункт 6.2. Заменить слова «СНиП III-42-80*» на «СП 86.13330.2014 (актуализированная версия СНиП III-42-80*)».

Приложение В. Пункт В.1.8. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Сварку (бобышек и планок для крепления секций решеток, ребер жесткости) должны выполнять сварщики в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных (федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства».

Приложение В. Пункт В.1.8. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Применение вышеуказанных и других способов и технологий сварки допускается при условии положительных результатов квалификационных испытаний, проведенных в установленном ПАО «Газпром» порядке, и производственной аттестации технологий сварки в соответствии с требованиями межгосударственных или национальных (федеральных) нормативных документов и/или иных нормативных правовых актов и действующей нормативной документации ПАО «Газпром» в области сварочного производства с последующим внесением изменений в заводскую технологическую инструкцию по сварке и неразрушающему контролю качества сварных соединений деталей и люк-лазов».

Приложение Е. Исключить следующие нормативные документы: ПБ 03-273-99, ПБ 03-372-00, ПБ 03-440-00, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03, СНиП III-42-80*, СТО Газпром 2-3.5-046-2005.