

устройств необходимо обеспечивать соосность ввариваемых элементов с газопроводом. перекосы в горизонтальной и вертикальной плоскостях не допускаются.

Контроль качества сварных соединений газопровода.

Сборка, сварка и контроль качества сварных соединений газопровода производится по СНиП 42-01-2002 “Газораспределительные системы” и ПБ 12-529-03.

Сварочные работы могут производиться при температуре окружающего воздуха от -15 до +40.

Место сварки защищают от атмосферных осадков, ветра, пыли и песка, а в летнее время и от интенсивного солнечного излучения. При сварке свободный конец трубы закрывают для предотвращения сквозняков внутри свариваемых труб.

Контролю физическим методом подлежат стыки законченных сваркой участков стальных газопроводов табл. 14— в соответствии СНиП 42-01-2002.

Сварное соединение труб в газопроводе по своим физико-механическим свойствам и герметичности должно соответствовать основному материалу свариваемых труб. Типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений должны соответствовать действующим стандартам. Для стальных подземных газопроводов должны применяться стыковые и угловые соединения.

Швы не должны иметь трещин. Прожогов, не заваренных кратеров, а так же недопустимы в соответствии с требованиями нормативных документов смещения кромок, непровара, включений, пор, несоосности труб и других дефектов, снижающих механические свойства сварных соединений.

Механическим испытаниям подлежат пробные (допускные) сварные стыки, выполненные при квалификационных испытаниях сварщиков и проверке технологии сварки стыков стальных и полиэтиленовых газопроводов

Стыки стальных газопроводов следует испытывать на статическое растяжение

Взам. инв. №							
Подп. и дата							
Инв. № подл							
Изм.	Кол.уч	Лист	Надок.	Подпись	Дата	21-0-ГС	Лист 11