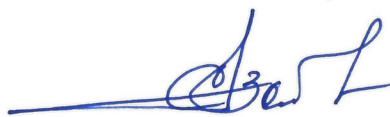


Начальника Департамента

ПАО «Газпром»



С.В. Скрынников

«16» 08 2018 г

ПРОТОКОЛ № 31323949-098-015-2018

совещания по рассмотрению результатов экспертизы технической документации и квалификационных испытаний сварочного выпрямителя инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» производства ООО «Завод технологических источников» (Россия)

Присутствовали:

От Департамента ПАО «Газпром»:

И.Г. Самородов - главный технолог Отдела

От ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (головной экспертной организации):

В.А. Егоров - директор Центра развития трубной продукции и технологий сварки;

С.П. Севостьянов - начальника лаборатории сварки и контроля;

Р.О. Рамусь - заместитель начальника лаборатории сварки и контроля;

А.И. Цыплаков - главный специалист лаборатории сварки и контроля;

А.Н. Александров - главный специалист лаборатории сварки и контроля.

Повестка дня:

Рассмотрение результатов экспертизы технических условий ТУ 3441-001-82175893-2015 «Оборудование сварочное» проверки технологических процессов производства сварочных выпрямителей инверторного типа на ООО «Завод технологических источников» (далее ООО «ЗТИ») и квалификационных испытаний сварочного выпрямителя

инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» для ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия и ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом производства ООО «ЗТИ» согласно СТО Газпром 2-3.5-046-2006.

Заслушав представителей ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (головной экспертной организации) и обсудив результаты экспертизы технических условий ТУ 3441-001-82175893-2015 «Оборудование сварочное», проверки технологических процессов изготовления сварочного оборудования и квалификационных испытаний сварочного выпрямителя инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» производства ООО «ЗТИ»,

совещание отмечает:

1. Состав разделов, порядок построения и изложения текста технических условий ТУ 3441-001-82175893-2015 «Оборудование сварочное» соответствуют требованиям ГОСТ 2.114-2016, Р Газпром 2-2.2-1046-2016.

2. Состав разделов, порядок построения и изложения текста технической документации (паспорта, руководства по эксплуатации) соответствуют требованиям ГОСТ 2.601-2013.

3. Технические характеристики, безопасность эксплуатации, сварочно-технологические свойства выпрямителя инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» соответствуют требованиям технических условий ТУ 3441-001-82175893-2015 «Оборудование сварочное» ГОСТ 25616-83, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004, ГОСТ 14254-2015, ГОСТ 17516.1-90 и требованиям нормативных документов ПАО «Газпром» к техническим характеристикам сварочного оборудования для дуговых способов сварки.

4. Результаты квалификационных испытаний сварочного выпрямителя инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC»:

– геометрические параметры, сплошность контрольных сварных соединений (КСС) по результатам визуального и измерительного, радиографического, ультразвукового контроля качества соответствуют требованиям СТО Газпром 2-2.2-115-2007, СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.4-083-2006, «Инструкции по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа», «Техническим требования к сварке и неразрушающему контролю качества сварных соединений при строительстве

МГ «Сила Сибири», в том числе при пересечении зон активных тектонических разломов»;

– механические свойства КСС по результатам испытаний на статическое растяжение и статический изгиб соответствуют требованиям СТО Газпром 2-2.2-115-2007, СТО Газпром 2-2.2-136-2007, «Инструкции по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа», «Техническим требованиям к сварке и неразрушающему контролю качества сварных соединений при строительстве МГ «Сила Сибири», в том числе при пересечении зон активных тектонических разломов»

- схема модульного построения сварочного выпрямителя инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» обеспечивает высокую ремонтпригодность (время замены модуля не превышает 20 мин.). В зависимости от количества применяемых модулей можно повышать или понижать общую мощность выпрямителя.

5. По результатам проверки технологической и конструкторской документации, технологических процессов производства сварочного оборудования подтверждена готовность ООО «ЗТИ» (г. Санкт-Петербург) к мелкосерийному выпуску сварочных выпрямителей инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» по техническим условиям ТУ 3441-001-82175893-2015 «Оборудование сварочное».

Совещание решило:

1. Сварочный выпрямитель инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» производства ООО «ЗТИ» (г. Санкт-Петербург) может быть применен при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте газопроводов ПАО «Газпром» для следующих дуговых способов сварки:

- ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом корневого, заполняющих, облицовочного слоев шва (РАД);

- ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия корневого, подварочного, заполняющих, облицовочного слоев шва (РД).

2. Внести в Реестр сварочного оборудования и оборудования для термической резки ПАО «Газпром сварочный выпрямитель инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» производства ООО «ЗТИ» (г. Санкт-Петербург).

Приложение: Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2018 по результатам экспертизы технической документации и квалификационных испытаний сварочного выпрямителя инверторного типа марки «EVOTIG 350P DC» производства ООО «Завод технологических источников»

Заместитель Генерального директора
по науке ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
канд. техн. наук



_____ С.В. Нефёдов

_____ 2018 г.

От Департамента
ПАО «Газпром»

_____ И.Г. Самородов

От ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

_____ В.А. Егоров
_____ С.П. Севостьянов
_____ Р.О. Рамусь
_____ А.И. Цыплаков
_____ А.Н. Александров

_____ Е.М. Вышемирский