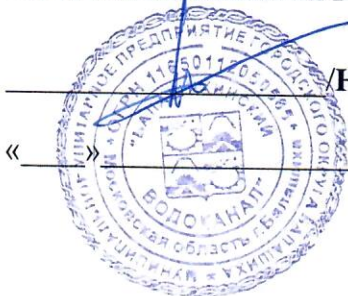


СОГЛАСОВАНО:

Директор

МУП «Балашихинский водоканал»



Н. И. Говричев /

« _____ » 2020 г.

УТВЕРЖДЕНО:

Заместитель Главы Администрации

Городского округа Балашихи Московской

области



Т.С. Калашникова /

« _____ » 2020 г.

Технические требования

к контролю качества сварных соединений полиэтиленовых труб

1. Контролю качества подвергаются сварные соединения, изготовленные из полиэтиленовых труб, муфт с закладными электронагревателями, отводов седловых, деталей соединительных и других соединительных деталей.

2. Методы контроля качества сварных соединений подразделяются на обязательные (экспресс) методы, проводимые лабораториями строительно-монтажных организаций и специальные, которые рекомендуются к использованию отраслевыми испытательными центрами в случае необходимости подтверждения результатов экспресс методов, проведения углубленных исследований и других целей.

3. Вырезку контрольных соединений из трубопроводов осуществляют, как правило, в период производства сварочных работ с целью исключения вварки "катушек".

4. Проверке подвергаются допускные и контрольные соединения, выполненные каждым сварщиком.

5. Сварные соединения, забракованные при внешнем осмотре и измерениях, исправлению не подлежат и должны быть из трубопровода удалены.

6. При неудовлетворительных результатах испытаний сварных соединений экспресс методами необходимо произвести проверку удвоенного числа соединений тем же методом контроля, по которому получены неудовлетворительные результаты. Если при повторной проверке хотя бы одно из проверяемых соединений окажется неудовлетворительного качества, то сварщик должен быть отстранен от работы и направлен для прохождения дополнительной практики

7. Перечень методов испытаний, обязательных при проведении контроля качества сварных соединений приведен в таблице 1.

8. Обязательным методам оценки должны подвергаться сварные соединения, выполняемые перед началом строительства трубопроводов (допускные стыки) и отбираемые из числа стыков, сваренных каждым сварщиком на объекте строительства (контрольные стыки).

Таблица 1 - Перечень обязательных методов испытаний

№	Методы испытаний	Способ сварки
1.	Внешний осмотр	Нагретым инструментом встык. Деталими с ЗН
2.	Испытание на осевое растяжение	Нагретым инструментом встык
3.	Ультразвуковой контроль	Нагретым инструментом встык
4.	Пневматические испытания	Нагретым инструментом встык. Деталими с ЗН
5.	Испытание на сплющивание	Деталими с ЗН
6.	Испытание на отрыв	Деталими с ЗН (только для седловых отводов)

9. Перечень специальных методов испытаний, рекомендуемых к проведению при оценке качества сварных соединений приведен в таблице 2.

Таблица 2 - Перечень специальных методов испытаний

№	Методы испытаний	Способ сварки
1.	Испытание на статический изгиб	Нагретым инструментом встык
2.	Испытание при постоянном внутреннем давлении	Нагретым инструментом встык Деталими с ЗН
3.	Испытание на длительное растяжение	Нагретым инструментом встык
4.	Испытания на стойкость к удару	Деталими с ЗН (только для седловых отводов)