|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *ООО «НИИПГАЗА»* |  | *ООО «Газпром трансгаз Казань»* |
| *(предприятие-исполнитель)* |  | *(предприятие-заказчик)* |
| *450059, Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, проспект Октября, дом 43/5, офис Б* |  | *Правохеттинское ЛПУМГ, КЦ – 4МГ «Ямбург – Елец 1»* |
| *(почтовый адрес)* |  | *(место нахождения объекта)* |
| *Лаборатория НК ООО «НИИПГАЗА»* | *Пылеуловитель зав. № 46301, рег. № 727* |
| *(наименование лаборатории)* |  | *(наименование объекта)* |
| *№ ЛНК-053А0002 от 02.03.2021 г* |  | *135783* |
| *(свидетельство об аттестации)* |  | *(инвентарный номер)* |

# Протокол № 3 от 18.06.2022 г.

# по результатам проведения магнитопорошкового контроля

1. **Нормативно-техническая документация, в соответствии с которой выполнен контроль:**

* ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011. Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Часть 1. Основные требования;
* ГОСТ Р 56512-2015. Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы;
* РД 13-05-2006. «Методические рекомендации о порядке проведения магнитопорошкового контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах»;
* СТО Газпром 2-2.3-491-2010. «Техническое диагностирование сосудов, работающих под давлением на объектах ОАО «Газпром»;
* СТО Газпром 2-2.3-218-2008. Инструкция по применению магнитопорошкового неразрушающего контроля сосудов, работающих под давлением.

1. **Приборы, инструменты и принадлежности, применяемые при контроле:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Заводской номер | Свидетельство о поверке | Срок действия поверки |

1. **Схема контроля**

* Приложение 1.

1. **Результаты контроля:**

На момент проведения контроля освещенность составляет не менее 500 лк, шероховатость поверхности объекта контроля не более Rz 60.

Способ контроля: способ приложенного поля.

Условный уровень чувствительности – Б (минимальная ширина раскрытия условного дефекта 10 мкм).

Объем контроля:

* швы вварки штуцеров и горловин – 100% длины сварных соединений   
  в доступных зонах;
* кольцевые швы приварки днищ – 100% длины сварных соединений в доступных зонах;
* сопряжения кольцевых и продольных швов – 100% длины сварных соединений   
  в доступных зонах.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Обозначение на схеме контроля | Участки с дефектами их расположение | Обнаруженные дефекты  (их размеры) | Оценка качества объекта |

1. **Заключение по результатам контроля:**

Индикаторных следов, свидетельствующих о наличии поверхностных и подповерхностных дефектов, не обнаружено.

|  |  |
| --- | --- |
| **Контроль провел:** |  |
| **Заключение выдал:** |  |
|  |  |
| Специалист ВИК 2 уровня  Квалификационное удостоверение НОАП-0042-2534, действительно до 01.03.2023 | И.Т. Ахияруллин |
|  |  |