

## Чеклист заполнения заключений

### 1) проверяем тк нк

#### А. Характер выполняемых работ

1 элемент

Реестр ТК НК

Основная информация | Журнал аудита | Группы ОТУ | Области распространения | Уровень качества | Оборудование НК | Материалы НК | Файлы

Основная информация

ИД ТК НК: ТК-СП-Т-ЮЖМ-СТО004-ВИК-ПЧ

Метод НК: ВИК

ИД по технологии контроля: СТО Гастрон 15-1-3-004-2023

Уровень качества: А

Режим НК: -

Дата формирования: 01.03.2025

ИД по оценке качества: СТО Гастрон 2-2-4-003-2006

Характер выполняемых работ: **Строительство**

Условия проведения контроля

Скорость:  $\geq 500$  Л/с

Параметры контроля

Области распространения

Диаметр от: 57

Диаметр до: 1420

Толщина от: 6

Толщина до: 40

#### В. НТД на технологию контроля и оценку качества (значения берем свои это пример)

1 элемент

Реестр ТК НК

Основная информация | Журнал аудита | Группы ОТУ | Области распространения | Уровень качества | Оборудование НК | Материалы НК | Файлы

Основная информация

ИД ТК НК: ТК-СП-Т-ЮЖМ-СТО004-ВИК-ПЧ

Метод НК: ВИК

ИД по технологии контроля: **СТО Гастрон 15-1-3-004-2023**

Уровень качества: А

Режим НК: -

Дата формирования: 01.03.2025

ИД по оценке качества: **СТО Гастрон 2-2-4-003-2006**

Характер выполняемых работ: Строительство

Условия проведения контроля

Скорость:  $\geq 500$  Л/с

Параметры контроля

Области распространения

Диаметр от: 57

Диаметр до: 1420

Толщина от: 6

Толщина до: 40

#### С. Области распространения

1 элемент

Реестр ТК НК

Основная информация | Журнал аудита | Группы ОТУ | **Области распространения** | Уровень качества | Оборудование НК | Материалы НК | Файлы

Основная информация

ИД ТК НК: ТК-СП-Т-ЮЖМ-СТО004-ВИК-ПЧ

Метод НК: ВИК

ИД по технологии контроля: СТО Гастрон 15-1-3-004-2023

Уровень качества: А

Режим НК: -

Дата формирования: 01.03.2025

ИД по оценке качества: СТО Гастрон 2-2-4-003-2006

Характер выполняемых работ: Строительство

Условия проведения контроля

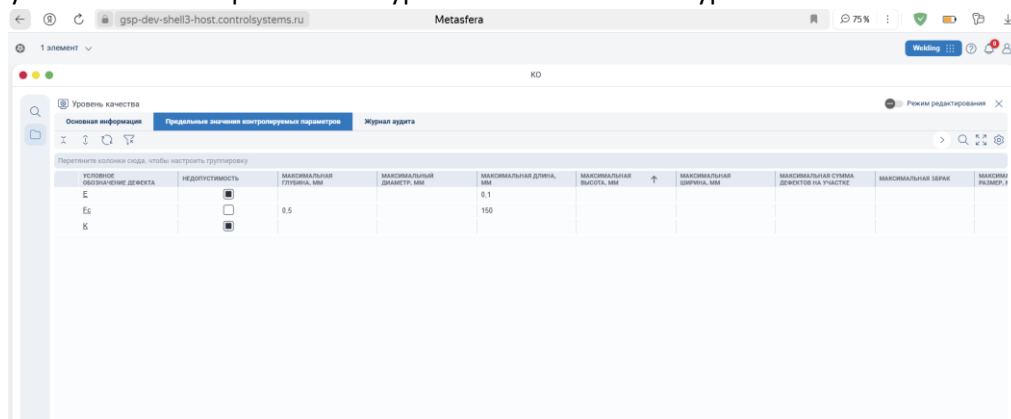
Скорость:  $\geq 500$  Л/с

Параметры контроля

Области распространения

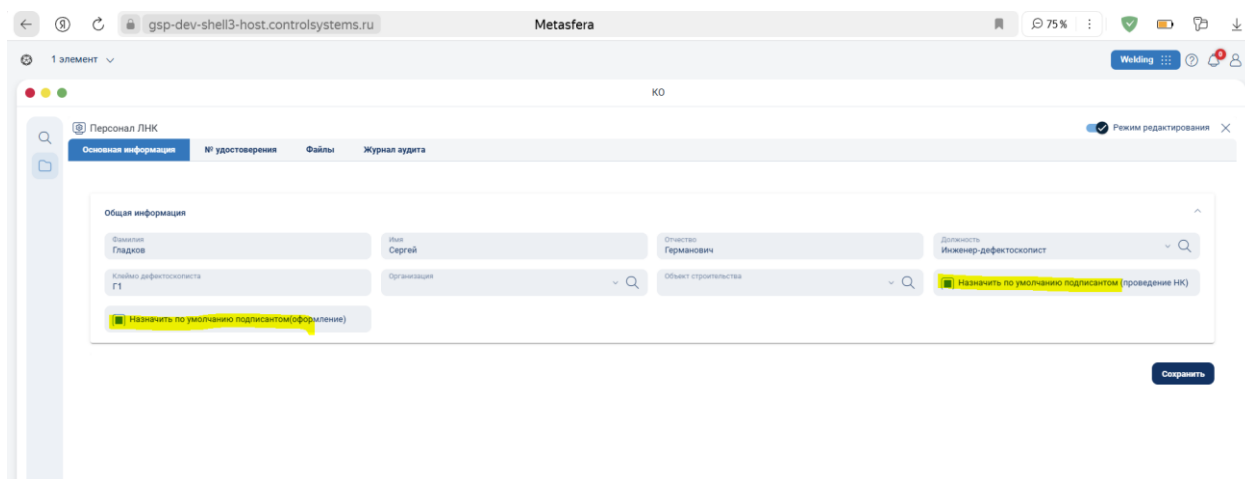
| Диаметр от | Диаметр до | Толщина от | Толщина до |
|------------|------------|------------|------------|
| 57         | 1420       | 6          | 40         |

- D. Во вкладке уровни качества и предельные значения контролируемых параметров указываем свои браковочные уровни в соответствии с уровнем качества



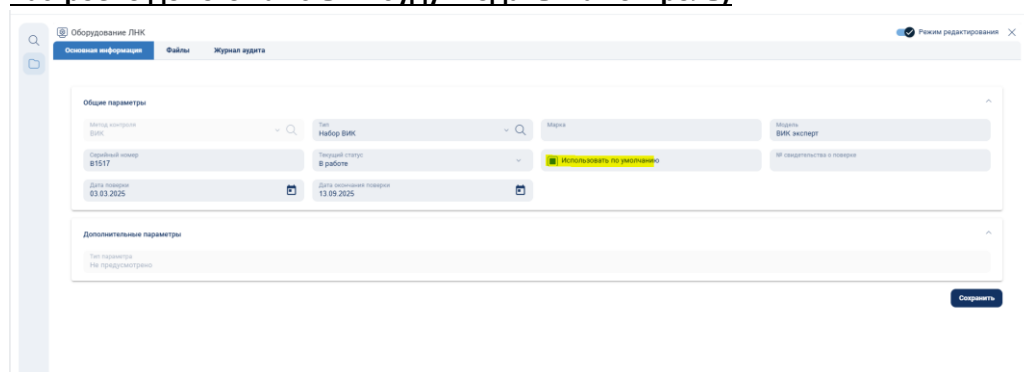
## 2) Персонал ЛНК

- A. Настраиваем автоматизацию по прикреплению к заключениям (должно **быть настроено до того как стыки будут поданы на контроль**)



## 3) Оборудование ЛНК

- A. Настраиваем автоматизацию по прикреплению к заключениям (должно **быть настроено до того как стыки будут поданы на контроль**)



- Б. Проверяем соответствие типов

Набор ВИК- Первый в списке верхний

Источник ИИ

Детектор ЦРК

Ультразвуковые дефектоскопы

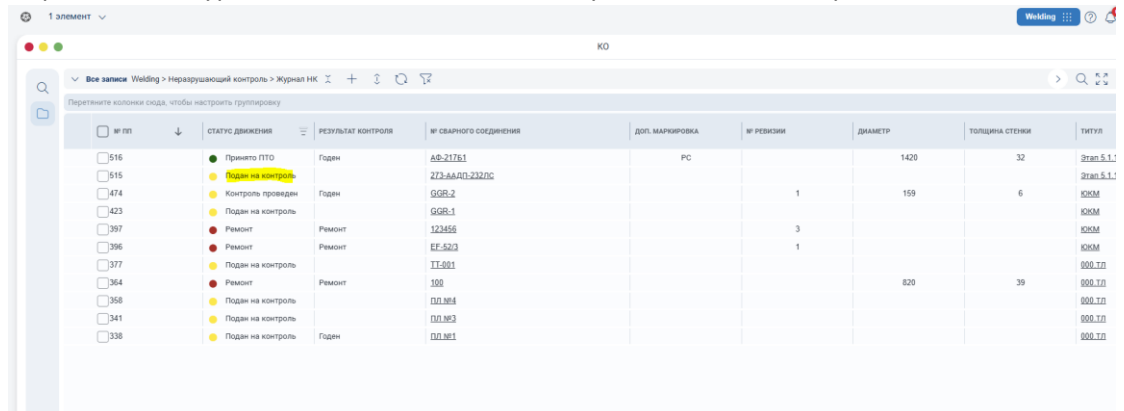
пэп

соп

В. Проверяем полноту заполнения характеристик оборудования

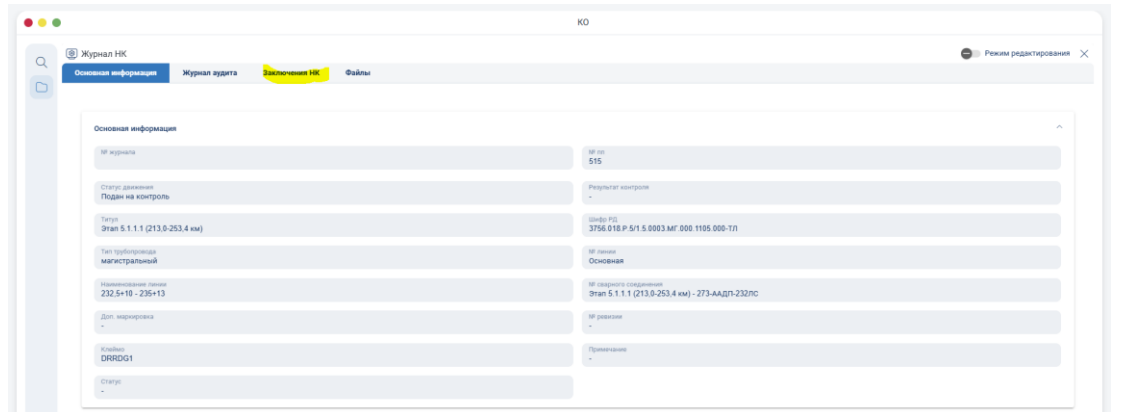
## Порядок действий при заполнении заключений

1) Переходим в Журнал НК и ищем стыки со статусом подан на контроль



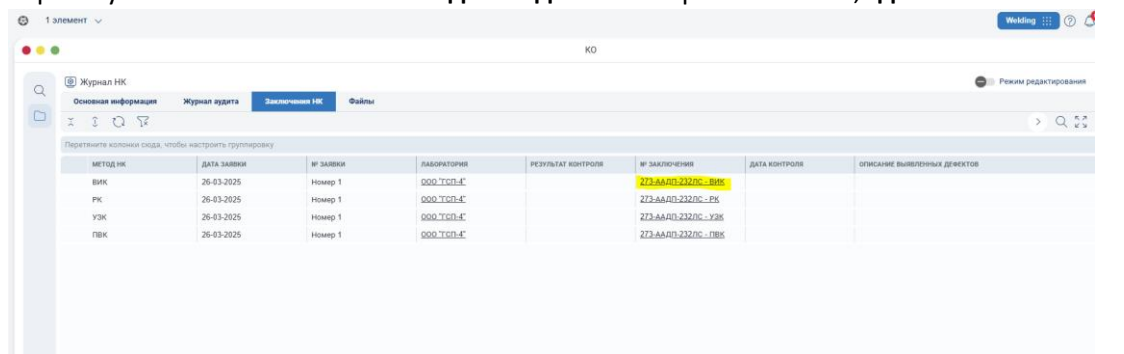
| № п/п | СТАТУС ДВИЖЕНИЯ   | РЕЗУЛЬТАТ КОНТРОЛЯ | № СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ | ДОП. МАРКИРОВКА | № РЕВИЗИИ | ДИАМЕТР | ТОЛЩИНА СТЕНЫ | ТИТУЛ      |
|-------|-------------------|--------------------|-----------------------|-----------------|-----------|---------|---------------|------------|
| 516   | Принято ПТО       | Годен              | AB-21761              | PC              |           | 1420    | 32            | Стан 5.1.1 |
| 515   | Подан на контроль | Годен              | 273-ААЛП-232ПС        |                 |           |         |               | Стан 5.1.1 |
| 474   | Контроль проведен | Годен              | GGG-2                 |                 | 1         | 159     | 6             | ЮМ         |
| 423   | Подан на контроль |                    | GGG-1                 |                 |           |         |               | ЮМ         |
| 397   | Ремонт            | Ремонт             | 123456                |                 | 3         |         |               | ЮМ         |
| 396   | Ремонт            | Ремонт             | EF-523                |                 | 1         |         |               | ЮМ         |
| 377   | Подан на контроль |                    | IT-081                |                 |           |         |               | ЮМ.ТЛ      |
| 364   | Ремонт            | Ремонт             | 100                   |                 |           | 820     | 39            | ЮМ.ТЛ      |
| 368   | Подан на контроль |                    | ПЛ.МЕ4                |                 |           |         |               | ЮМ.ТЛ      |
| 341   | Подан на контроль |                    | ПЛ.МЕ3                |                 |           |         |               | ЮМ.ТЛ      |
| 338   | Подан на контроль | Годен              | ПЛ.МЕ1                |                 |           |         |               | ЮМ.ТЛ      |

2) Переходим в стык и переходим на вкладку заключения нк



| Основная информация   |  |
|-----------------------|--|
| № журнала             | 515  |
| Статус движения       | Подан на контроль                            |
| Результат контроля    |  |
| Тип                   | Стан 5.1.1 (213-0-253.4 км)                  |
| Тип трубопровода      | магистральный                                |
| Номинальное давление  | 232.5+10 - 236+13                            |
| Доп. маркировка       |  |
| Коды                  | DRRDG1                                       |
| Статус                |  |
| № п/п                 | 515  |
| Результат контроля    |  |
| Ссылка РД             | 3756-018-Р-5/1.5-0003-МГ-000-1105-000-ТЛ     |
| № линии               | Основная                                     |
| № сварного соединения | Стан 5.1.1 (213-0-253.4 км) - 273-ААЛП-232ПС |
| № ревизии             |  |
| Примечания            |  |

3) Здесь представлены все заключения по данному стыку, теперь переходим в карточку заключения нажав ЛКМ **единожды** на номер заключения, где отмечено



| МЕТОД НК | ДАТА ЗАЯВКИ | № ЗАЯВКИ | ЛАБОРАТОРИЯ | РЕЗУЛЬТАТ КОНТРОЛЯ | № ЗАКЛЮЧЕНИЯ         | ДАТА КОНТРОЛЯ | ОПИСАНИЕ ВЫЯВЛЕННЫХ ДЕФЕКТОВ |
|----------|-------------|----------|-------------|--------------------|----------------------|---------------|------------------------------|
| ВМК      | 26-03-2025  | Номер 1  | ООО "ТСП-С" |                    | 273-ААЛП-232ПС - ВМК |               |                              |
| РК       | 26-03-2025  | Номер 1  | ООО "ТСП-С" |                    | 273-ААЛП-232ПС - РК  |               |                              |
| УЗК      | 26-03-2025  | Номер 1  | ООО "ТСП-С" |                    | 273-ААЛП-232ПС - УЗК |               |                              |
| ПВК      | 26-03-2025  | Номер 1  | ООО "ТСП-С" |                    | 273-ААЛП-232ПС - ПВК |               |                              |

4) Переходим к заполнению заключения

А) Выбираем ТК НК

Б) Выбираем дату

### Е) проверяем Оборудование

После того как вся информация внесена и проверена в заключение переходим обратно в основную информацию и **нажимаем статус сформирован и сохранить**

5) После того как все результаты нк внесены и все заключения сформированы переходим во вкладку основная информация ставим **результат контроля стыка** , **Статус движения** контроль произведен и нажимаем статус **сформирован**

КО

Журнал НК
Режим редактирования

**Основная информация**
Журнал учета
Заключения НК
Файлы

---

### Основная информация

|   |   |
|---|---|
| ИП юрлица                                     | ИП от<br>\$10   |
| Лицензия на эксплуатацию                      | Модель контролера<br><b>Топол</b>   |
| Экран<br>(Экран 5.1.1.1 (213-В-253,4 км))     | Экран ПЛ<br>375В-В1В-P-5/1 5.0003 МР 000 1105 000-TN                                    |
| Тип подключения<br>кабелестроительный         | ИП лозин<br>Осиновск  |
| Компьютеризованное место<br>232-А-10 - 239-13 | ИП стандартного оборудования<br><b>Экран 5.1.1.1 (213-В-253,4 км) - 273-AA(Г)-232TC</b> |
| Датчик измерения расхода                      | ИП расходник  |
| Свойства<br>DRSC01                            | Примечание  |
| Экран   |   |

**Сохранить**