



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И КОНСТРУКТОРСКИЙ
ИНСТИТУТ ХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
НИИХИММАШ

Москва 127015,
Б.Новодмитровская, 14
Тел.: (095) 685 56 74
Факс: (095) 685 01 62
ИНН/КПП 7715026144/771501001
E-Mail: info@niichimmash.ru
www.niichimmash.ru

р/с 40702810600010000390
к/с 3010181070000000889
ОАО "Сведбанк" г.Москва

ОКПО 95120,95300,95400
ОКНХ 00220256
БИК 044579889

01.03.2010г. № 7064-23-4- 100

Руководителю предприятия
(организации)

Направляем Вам для работы утвержденное и введенное в действие Изменение № 1 к СТО 00220256-005-2005 «Швы стыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля», касающееся выявления дефектов сварных соединений, ориентированных под углом к поверхности стенки сосуда близким к 90°, которые обычно не обнаруживаются стандартными наклонными преобразователями.

Если на Вашем заводе возможно появление в швах упомянутых дефектов (см. текст изменения), то ОАО «НИИХиммаш» может оказать на договорных началах необходимую помощь по внедрению современной методики и средств их обнаружения.

Приложение: упомянутое в 1 экз. на 1 листе.

Зам. генерального директора


П.А. Харин

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 СТО 00220256-005-2005 Швы стыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля

Утверждено и введено в действие ОАО «НИИХИММАШ», г. Москва, ОАО «ИркутскНИИхиммаш», г. Иркутск от «01» декабря 2009 г. № 131-8
Дата введения - «01» декабря 2009 г.

Пункт 6.9.6. изложить в новой редакции:

«6.9.6. В сварных соединениях могут быть дефекты, дающие зеркальное отражение ультразвуковых колебаний от своей поверхности (например, непровары и трещины, ориентированные в направлении толщины стенки в стыковых соединениях, выполненных многопроходной сваркой в узкий и щелевой зазор с углами разделок кромок менее 4°, или электрошлаковой сваркой). Контроль упомянутых сварных соединений необходимо проводить преобразователем типа «Тандем» или серийно выпускаемыми многоэлементными акустическими блоками типа АБ (справочное приложение К)».

В приложении К исключить последний абзац п. К.11.2 и добавить п. К.11.3 в следующей редакции:

«К.11.3. Кроме указанной выше методики рекомендуется проводить контроль упомянутых сварных соединений многоэлементными акустическими блоками (АБ), которыми комплектуются дефектоскопы типа «УИУ «Сканер», и т.п. (ИркутскНИИхиммаш, ОАО «Конструкция» (г. Москва).»

Руководитель организации-разработчика
ОАО «НИИХИММАШ»
Зам. генерального директора



П. А. Харин

Руководитель разработки
Начальник отдела № 23

В. А. Бобров

Исполнитель
Начальник сектора КЛ

Л. В. Орлова

СОИСПОЛНИТЕЛЬ
Руководитель организации-соисполнителя
ОАО «ИркутскНИИхиммаш»
Генеральный директор



А. М. Кузнецов

Руководитель разработки
Зам. генерального директора
по научной работе

С. П. Быков

Исполнитель
Руководитель Научно-Технического
Центра

Р. Р. Чемрукова

ОАО «НИИХИММАШ»

Зарегистрировано № 272 2009-11-27

Заместитель Генерального директора

П. А. Харин