

Поправки к главе СНиП III-Г.7-66

241464

Циркулярным письмом Госстроя СССР и Госгортехнадзора СССР от 5 июля 1968 г. № 34-1 и 02-26/202 установлены нормы и правила контроля качества сварных стыков методом магнитографирования.

В связи с этим, по сообщению отдела технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР, к пп. 4.29 и 4.34 главы СНиП III-Г.7-66 «Газоснабжение. Наружные сети и сооружения. Правила организации и производства работ. Приемка в эксплуатацию» внесены следующие поправки:

К п. 4.29 добавлено примечание в следующей редакции:

«Магнитографический метод контроля осуществляется в сочетании с просвечиванием рентгено- и гамма-лучами.

При этом просвечиванием проверяется 20% стыков от числа стыков, подлежащих контролю физическими методами, но не менее одного стыка, свариваемого

каждым сварщиком на объекте (в это число не входит дублирование просвечиванием стыков, перечисленных в п. 4.54 СН 375—67). Магнитографический метод контроля осуществляется при условии применения автоматической сварки в защитных средах и ручной сварки без грубой чешуйчатости, если неровности на поверхности валика усиления сварных швов не превышают 1,0 мм, а высота валика усиления составляет не более 2,5 мм для труб с толщиной стенки до 8 мм и не более 3 мм для труб с толщиной стенки 8 мм».

К п. 4.34 добавлено примечание в следующей редакции:

«Готовность лабораторий к проведению магнитографического метода контроля, а также применение этого метода для проверки стыков особо ответственных городских газопроводов решается в каждом отдельном случае совместно представителями местных органов Госгортехнадзора, строительно-монтажных и эксплуатационных организаций».

БСТ №10, 1968 г. с. 18