

## Анализ выявленных нарушений по работе 1.3.1 «Оценка соответствия сварных соединений конструкций требованиям технических регламентов и проектной документации» за первое полугодие 2017 года.

17.07.2017

Широкое применение сварки в строительстве и на предприятиях строительной индустрии объясняется ее технико-экономическими преимуществами по сравнению с другими способами соединения металлических заготовок и деталей. Экономия металла, ускорение производственного процесса, снижение стоимости продукции и высокое качество сварных соединений сделали сварку прогрессивным технологическим процессом. Сварка позволяет получать более рациональные конструкции, используя различные профили проката.

Вполне очевидно, что качество сварных швов влияет на функциональность всей сваренной конструкции. Дефекты приводят к ослаблению прочности изделий и их возможному разрушению в процессе эксплуатации.

После завершения сварочных работ, сварные соединения конструкций и изделий должны подвергаться контролю с целью обнаружения и исправления дефектов. Визуальным методом контроля можно определить наружные дефекты - геометрические отклонения шва (высота, ширина, катет), крупные наружные трещины и поры, подрезы, наплывы, сужения и непровары. Для контроля внутренних дефектов как правило используют ультразвуковой и радиационный (рентген) методы неразрушающего контроля.

Для проверки качества сварных соединений конструкций специалистами отдела обследований и экспертиз несущих и ограждающих конструкций в рамках государственного задания проводится работа 1.3.1 «Оценка соответствия сварных соединений конструкций требованиям технических регламентов и проектной документации». В рамках данной работы проводится визуальный контроль сварных соединений для выявления внешних дефектов. Так же проводится ультразвуковой контроль сварных соединений необходимый для выявления внутренних дефектов на особо ответственных конструкциях, таких как: мосты и путепроводы, тепловые сети, газопроводы и др.

С целью определения общего числа нарушений и выявления возможных причин их возникновения, была проанализирована статистика выполнения работ по оценке соответствия сварных соединений конструкций требованиям технических регламентов и проектной документации за первое полугодие 2017 г.

За первое полугодие 2017 г. специалистами отдела была выполнена 121 работа.

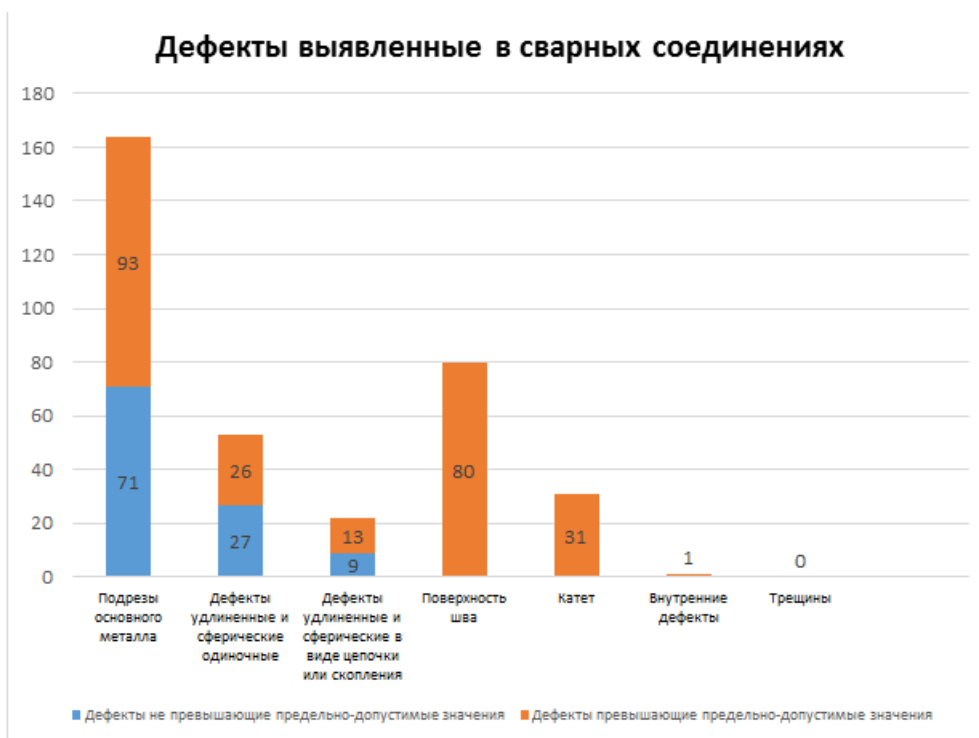




В общей сложности проконтролировано 436 узлов сварных соединений.



Основные виды нарушений выявленные при проверке качества сварных соединений.



По результатам анализа выявленных нарушений при выполнении работы 1.3.1 «оценка соответствия сварных соединений конструкций требованиям технических регламентов и проектной документации» установлено, что чаще всего допускаются нарушения при производстве работ по устройству распорных систем, металлических усилений ж/б или каменных конструкций, а так же сварке арматурных каркасов на объектах метрополитена.

Так же необходимо отметить, что наименьшее количество нарушений выявлено на объектах по устройству газопроводов, тепловых сетей и объектах дорожного и мостового строительства.

Данные показатели свидетельствуют о том, что при соблюдении технологии ведения сварочных работ и наличии должного строительного и операционного контроля, качество сварных соединений как правило соответствует или имеет не существенные отклонения от норм технических регламентов и нормативной документации.

Автор статьи инженер-эксперт Митин С.В.

---

Адрес страницы: <http://ceiis.mos.ru/presscenter/news/detail/6481212.html>

---