



НЕГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«КАМСКИЙ ИНСТИТУТ ГУМАНИТАРНЫХ И
ИНЖЕНЕРНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»**

НОУ ВПО «КИГИТ»



УТВЕРЖДАЮ
Ректор НОУ ВПО «КИГИТ»

В.А.Никулин

27 02 2015 г.

МП


ПАСПОРТ

Специализированной сварочной лаборатории кафедры «Нефтегазовые
технологии» по адресу: ул. Гагарина 104(корпус № 2)

Регистрационный номер №

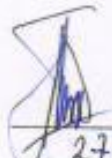
СОГЛАСОВАНО:

Зам. генерального директора
по работе с персоналом и
социальному развитию


В.Б.Нельзин
2015г.

СОГЛАСОВАНО:

Заведующий кафедрой «НГТ»


Г.В.Миловzorov
27.02 2015г.

ИЖЕВСК, 2015

ПЕРЕЧЕНЬ Лаб.Практ.Работ, ПРОВОДИМЫХ в аудитории (лаборатории)

ФОРМА 1

Лист _____

Листов 8

Номер НД	Наименование Лаб.Практ.Работ	Наименование дисциплины (модуля)	Направление подготовки	Примечание
1.	1.Изучение системы разработки технологических карт сварки трубопроводов 2. Подбор сварочных материалов по техническим характеристикам трубы 3.Изучение технологии работ при сварке корневого шва методом STT-11 4. Изучение прибора ультразвукового толщиномера А 1207». 5. Изучение режима ручной электродуговой сварки	Сооружение объектов систем трубопроводного транспорта	НГТ	
2.	1.Изучение системы разработки технологических карт сварки трубопроводов 2. Подбор сварочных материалов по техническим характеристикам трубы 3.Изучение технологии работ при сварке корневого шва методом STT-11 4. Изучение прибора ультразвукового толщиномера А 1207». 5. Изучение режима ручной электродуговой сварки	Ремонт объектов систем трубопроводного транспорта	НГТ	
3.	1.Разработка операционных сварочных карт для сварки листов стенки резервуаров 2.Лабораторный анализ сварочных рентгеноскопических пленок 3. Изучение прибора ультразвукового толщиномера А 4. Изучение характеристик дефектов сварных соединений макетов сварных швов	Сооружение и ремонт резервуарных парков, терминалов и газохранилищ	НГТ	
4.	1.Разработка операционных сварочных карт; 2.Лабораторный анализ сварочных рентгеноскопических пленок 3. Изучение технологии работы сварочного источника STT-11 4. Изучение прибора подающего механизма сварочной проволоки LY-23P 5.Определение характеристик сварочных электродов различных марок 6.Изучение характеристик индукторного источника питания для электродуговой сварки 7.Тестирование сварочных соединений труб с помощью компьютерных программ	Сварочно-монтажные работы при сооружении трубопроводов и конструкций	НГТ	

ПЕРЕЧЕНЬ Лаб.Практ.Работ, ПРОВОДИМЫХ в аудитории (лаборатории)**ФОРМА 1****Лист** _____**Листов** 8

Номер р/НД	Наименование Лаб.Практ.Работ	Наименование дисциплины (модуля)	Направление подготовки	Примечание
5.	<ol style="list-style-type: none">1. Принципиальная схема газорегуляторных пунктов.2. Изучение основных типов сварных швов3. Регламент проведения пуска сварочного аппарата4. Проверка работы предохранительного сбросного клапана при выполнении сварочных работ	Газораспределительные системы	НГТ	
6.	Комплекс компьютерных лабораторных работ <ol style="list-style-type: none">1. Изучение принципа работы программы «Альтон» для освоения сварочных работ	Сооружения насосных и компрессорных станций	НГТ	

ПЕРЕЧЕНЬ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

ФОРМА 2

Лист ___ Листов 8

№ п/п	Наименование средства измерений (СИ), тип, модель, производитель Заводской № СИ и инв. № СИ лаборатории	Основные метрологические характеристики (диапазон измерений – Д-н, класс точности - КТ, погрешность ПГ±; цена деления – ЦД)	Примечание (№ договора аренды, № акта передачи, № платежного поручения и т.п.)
1.	Инверторный источник питания для электродуговой сварки и наплавки ДС 250.33 «ТехноТрон»	Напряжение сети-380 в Вид сварочного тока-постоянный; Частота напряжения-50Гц; Пределы регулирования тока- от 25до250а; Пределы регулирования длительности импульса- от 0,1 до 2,0 с; Максимальная мощность-12кВ.А; Коэффициент полезного действия-70%; Установленный ресурс до капремонта- 5000час.	
2.	Универсальный сварочный выпрямитель DC- 400 Idealare Lincoln с кабелями и пультом ДУ	Частота сети питания- 60Гц; Вид сварочного тока-постоянный; Выходные характеристики: Сварочный ток- 500 а Напряжение- 40в,ПВ-50%; Сеть питания- стандартное напряжение 230/460/575в Коэффициент полезного действия-72%;	
3.	Универсальный сварочный выпрямитель DC- 400 Idealare Lincoln с кабелями, подающим механизмом LN-23P , сварочной горелкой К 345-2	Частота сети питания- 60Гц; Вид сварочного тока- постоянный; Выходные характеристики: Сварочный ток- 500 а Напряжение- 40в,ПВ-50%; Сеть питания- стандартное напряжение 230/460/575в Коэффициент полезного действия-72%;	
4.	Толщиномер ультразвуковой А1207	Д-н по стали А1207 от 0,8 до 30,0 мм; Д-н по стали А1207С от 10 до 200мм; ПГ = ± (0,005х +0,1)мм; Д-н устанавливаемых скоростей ультразвука от 1000 до 9000 м/с	
5.	Инверторный сварочный источник INVERTEC STT 11 с кабелями, подающим механизмом LF-37 и сварочной головкой	Частота сети питания- 60Гц; Вид сварочного тока- постоянный 225 при ПВ-60% 200а при ПВ-100% Напряжение дуги -29в Напряжение холостого хода- 85в	

ПЕРЕЧЕНЬ Лабораторного и вспомогательного оборудования ФОРМА 3

№	наименование лабораторного, вспомогательного оборудования, тип, модель, номер	Для каких занятий применяется	основные технические характеристики	Примечание
1	Лабораторное оборудование			
1.1	Инверторный источник питания для электродуговой сварки и наплавки ДС 250.33 «ТехноТрон»	Сварочно-монтажные работы при сооружении трубопроводов и конструкций; Сооружение и ремонт резервуарных парков, терминалов и газохранилищ; Сооружение объектов систем трубопроводного транспорта; Ремонт объектов систем трубопроводного транспорта	Напряжение сети-380 в Вид сварочного тока-постоянный; Частота напряжения-50Гц; Пределы регулирования тока- от 25до250а; Пределы регулирования длительности импульса- от 0,1 до 2,0 с; Максимальная мощность-12кВ.А; Коэффициент полезного действия-70%; Установленный ресурс до капремонта-5000час.	
1.2	Универсальный сварочный выпрямитель DC- 400 Idealare Lincoln с кабелями, подающим механизмом LN-23P , сварочной горелкой К 345-2	Сварочно-монтажные работы при сооружении трубопроводов и конструкций; Сооружение и ремонт резервуарных парков, терминалов и газохранилищ; Сооружение объектов систем трубопроводного транспорта; Ремонт объектов систем трубопроводного транспорта	Частота сети питания- 60Гц; Вид сварочного тока-постоянный; Выходные характеристики: Сварочный ток- 500 а Напряжение- 40в,ПВ-50%; Сеть питания- стандартное напряжение 230/460/575в Коэффициент полезного действия-72%;	
1.3	Инверторный сварочный источник INVERTEC STT 11 с кабелями, подающим механизмом LF-37 и сварочной головкой	Сварочно-монтажные работы при сооружении трубопроводов и конструкций; Сооружение и ремонт резервуарных парков, терминалов и газохранилищ; Сооружение объектов систем трубопроводного транспорта; Ремонт объектов систем трубопроводного транспорта	Частота сети питания- 60Гц; Вид сварочного тока- постоянный 225 при ПВ-60% 200а при ПВ-100% Напряжение дуги -29в Напряжение холостого хода- 85в	

ПЕРЕЧЕНЬ Лабораторного и вспомогательного оборудования ФОРМА 3

№	наименование лабораторного, вспомогательного оборудования, тип, модель, номер	Для каких занятий применяется	основные технические характеристики	Примечание
2	Вспомогательное оборудование			
2.1	Регенераторы	Оборудование для добычи нефти и газа		
2.2	Регулятор давления газа РДУК 2Н – 50/35	Газораспределительные системы; Машины и оборудования для сооружения; Сооружение насосных и компрессорных станций	Диаметр условного прохода входного фланца, Ду -50; Диаметр седла, мм – 35; Максимальное входное давление, МПа (кгс/см ²) - 1,2 (12); Диапазон настройки выходного давления, МПа (кгс/см ²); - для регулятора низкого давления - 0,005-0,06 (0,05-0,6); - для регулятора высокого давления - 0,06-0,6 (0,6-6,0); Максимальная пропускная способность, м ³ /ч, не менее – 6000; Габаритные размеры, мм: строительная длина – 230; ширина – 466; высота -278; Фланцы (конструкция и размеры) по ГОСТ 12820-80 на условное давление МПа – 1,6; Масса, кг, не более – 15.	
2.3	Сварочные электроды (в ассортименте)	Сварочно-монтажные работы при сооружении трубопроводов и конструкций; Сооружение и ремонт резервуарных парков, терминалов и газохранилищ; Сооружение объектов систем трубопроводного транспорта; Ремонт объектов систем трубопроводного транспорта		
2.4	Печь прокалочная ЭПС-1,6	Сооружение объектов систем трубопроводного транспорта; Ремонт		

