
ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
34386—
2018



СОСУДЫ, РАБОТАЮЩИЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Требования к сварке сталей

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 14025

1 марта 2018 г.



Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Республиканским государственным предприятием «Казахстанский институт стандартизации и сертификации»

2 ВНЕСЕН Комитетом технического регулирования и метрологии Министерства по инвестициям и развитию Республики Казахстан

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования в АИС МГС (протоколом от 28 февраля 2018 г. №106-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Стандарт подготовлен на основе применения СТ РК 1358–2005

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

СОСУДЫ, РАБОТАЮЩИЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ Требования к сварке сталей

Vessels working under pressure. Requirements for welding of steels

Дата введения—

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стационарные сосуды, предназначенные для жидкостей, газов, сжиженных газов, растворенных под давлением, и паров, работающих под избыточным давлением свыше 0,07 МПа, изготавливаемые из углеродистых и легированных сталей (далее – сосуды), и устанавливает требования по безопасности к расположению, выполнению сварных соединений элементов и деталей сосудов при их изготовлении, монтаже и ремонте, за исключением опорных, крепежных и вспомогательных элементов и деталей, не воспринимающих нагрузку от давления.

Настоящий стандарт не распространяется на сосуды, специально сконструированные для конкретных целей, баллоны для сжиженного углеводородного газа и оборудование атомных электростанций.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта (документа) необходимы следующие ссылочные документы:

ГОСТ 1577–93 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия

ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 2246–70 Проволока стальная сварочная. Технические условия

ГОСТ 3242–79 Соединения сварные. Методы контроля качества

ГОСТ 5264–80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 5520–79 Прокат листовой из углеродистой, низколегированной и легированной стали для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия

ГОСТ 5582–75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия

ГОСТ 7350–77 Сталь толстолистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия

ГОСТ 34386–2017

ГОСТ 7512–82 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод

ГОСТ 9087–81 Флюсы сварочные плавные. Технические условия

ГОСТ 9466–75 Электроды, покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия

ГОСТ 10543–98 Проволока стальная наплавочная. Технические условия

ГОСТ 14637–89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия

ГОСТ 14782–86 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые

ГОСТ 16523–97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 19281–2014 Прокат стали повышенной прочности. Общие технические условия.

ГОСТ 25997–83 Сварка металлов плавением. Статистическая оценка качества по результатам неразрушающего контроля

ГОСТ ЕН 25817–2002 Сварка дуговая. Соединения сварных сталей. Уровни качества

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории государства по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Общие положения

3.1 Сварку элементов сосудов должны осуществлять организации, имеющие подготовленный персонал требуемой квалификации, располагающие необходимыми техническими средствами для выполнения всех технологических и контрольных операций, получившие разрешение компетентного контрольного органа на производство соответствующих работ.

3.2 К производству сварочных работ, включая прихватку и приварку временных креплений, допускаются сварщики, прошедшие аттестацию в соответствии с требованиями компетентного контрольного органа и имеющие соответствующие удостоверения.

Сварщики допускаются к выполнению тех видов сварочных работ, которые указаны в их удостоверениях (способ и положение сварки, свариваемые изделия, материалы, их толщина).

3.3 Сварку сосудов (сборочных единиц, деталей) следует производить в соответствии с требованиями стандартов организаций на изготовление и технологической документации.

Технологическая документация должна содержать указания по:

- технологии сварки материалов, используемой для изготовления сосудов (сборочных единиц, деталей);
- применению присадочных материалов;
- видам и объему контроля;
- предварительному и сопутствующему подогреву;