

Руководство пользователя  
программного обеспечения «iSet»/Исеть



ООО «ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ»

ИНН 7814798920

[iset-soft.ru](http://iset-soft.ru)

# Оглавление

---

1. Общая информация .....	4
2. Интерфейс и навигация .....	5
2.1 Вход в программу: .....	5
2.2 Выход из программы: .....	5
2.3 Главное меню: .....	6
2.1.Создание элемента в списке: .....	7
2.2.Черновики.....	8
2.3.Обозначения полей: .....	9
2.4.Выбор из списка: .....	10
2.5.Просмотр записи из формы редактирования.....	11
2.6.Настройка фильтров и порядка колонок: .....	11
2.10.Работа с фильтрами.....	14
2.11.Массовые действия: .....	16
2.10.Работа с Избранным.....	17
2.11.Связанные справочники.....	18
2.12.Работа с тегами .....	19
3. Роли в системе: .....	22
4. Процесс работы.....	23
5. Создание организации .....	24
5.1 Организация .....	24
5.2 Разрешительные документы .....	25
5.3 Юридические лица .....	25
5.4 Договоры .....	26
6. Создание объектов работ.....	28
6.1 Объект работ .....	28
6.2 Структура элементов объекта работ .....	29
6.3 Исполнители объектов работ .....	30
6.4 Нормативные документы .....	34
6.5 Технологические карты на контроль .....	34
6.6 Технологические карты на сварку.....	35
7.Работа с персоналом.....	36
7.1.Сотрудники.....	36
7.2.Создание нового пользователя.....	37
7.3.Назначение роли пользователя .....	38

7.4.Доступ пользователя к объекту работ .....	39
7.5.Блокировка и разблокировка пользователя .....	41
7.6.Смена пароля .....	42
7.7.Удостоверения для сотрудников .....	42
7.8.Табель учета рабочего времени.....	46
8.Оборудование и расходные материалы .....	48
8.1.Номенклатура .....	48
8.2.ТМЦ.....	50
8.3.Поверка на оборудование .....	51
8.4.Ввод характеристик номенклатуры .....	52
9.Действия в системе по ролям .....	54
9.1.ИТР Монтажного участка .....	54
9.2.ИТР по сварочным работам .....	65
9.3.Контролер.....	70
9.4.Руководитель лаборатории .....	76
9.4.Термообработка.....	84
10.Печать отчетных документов .....	86
10.1.Журнал сборки.....	86
10.2.Журнал сварки .....	86
10.3.Журнал сварщиков .....	87
10.4.Журнал ВИК.....	87
10.5.Журнал РК .....	87
10.6.Журнал ПВК.....	87
10.7.Журнал контроля .....	88
10.4.Заключение .....	88
10.5.Заключение с несколькими сварными соединениями .....	90
10.6.Заявка на контроль .....	90
10.7.Реестр передачи заключений.....	90
11.Этапы работ по сварным соединениям .....	92

# 1. Общая информация

Программное обеспечение «iSet» предназначена для управления процессами монтажа, сварки, контроля на промышленных объектах от момента прихода материалов до выдачи исполнительной документации. Программа может использоваться, как и для строящихся объектов, так и в период их эксплуатации.

Система имеет микросервисную архитектуру. Компонентами программы являются клиентская часть, реализованная в виде веб-интерфейса, серверная часть, отвечающая за реализацию непосредственной логики Системы, и хранилище данных, отвечающее за хранение системной информации и вносимых данных.

Основной функционал системы:

- Единая система планирования и учета работ: постановка сменно-суточного задания, операция монтажа, сварки, контроля, выдача заключений, журналов и другой исполнительной документации, отслеживание статуса сварных соединений в онлайн-режиме;
- Безопасное хранение всех данных о деятельности компании в сфере сварки и контроля (изометрия, рентгеновские снимки, эхограммы, квалификационные удостоверения сотрудников, поверки оборудования, нормативные документы, технологические карты, журналы, заключения и др);
- Управление удаленными объектами в режиме реального времени;
- Учет и анализ состояния оборудования и расходных материалов;
- Управление сотрудниками и подрядными организациями: распределение работ, табель рабочего времени, график аттестаций, анализ производительности;
- Единый электронный журнал сварочных работ и работ по неразрушающему контролю;
- Единая аналитическая система. Взаимосвязь различных показателей в разрезе объектов/персонала/оборудования/подрядчиков.

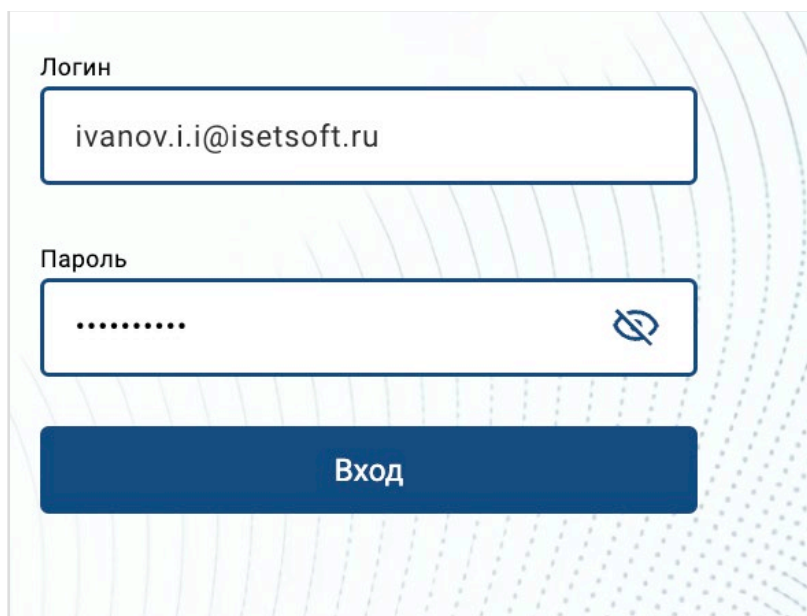
Для использования программного обеспечения «iSet» пользователю необходимо:

1. Наличие доступа в сеть Интернет в случае облачной лицензии, либо в случае внедрения в закрытый контур, доступ к локальной сети, где стоит сервер с развернутым программным обеспечением «iSet» или иной организованный способ связи с сервером закрытого контура.
2. Устройства с операционными системами: Windows, Linux и его вариации, macOS
3. Автоматизированное рабочее место должно поддерживать возможность работы в следующих браузерах: Яндекс Браузер, Microsoft Edge, Mozilla Firefox, Google Chrome, Apple Safari, Microsoft Internet Explorer.



## 2. Интерфейс и навигация

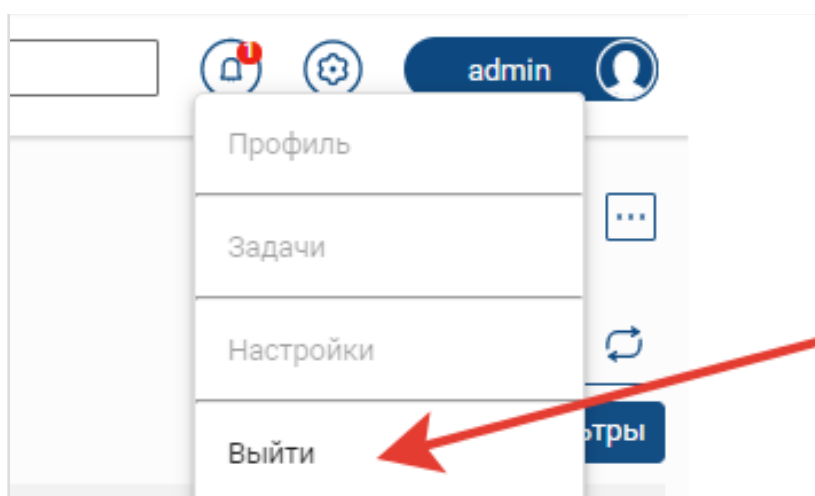
### 2.1 Вход в программу:



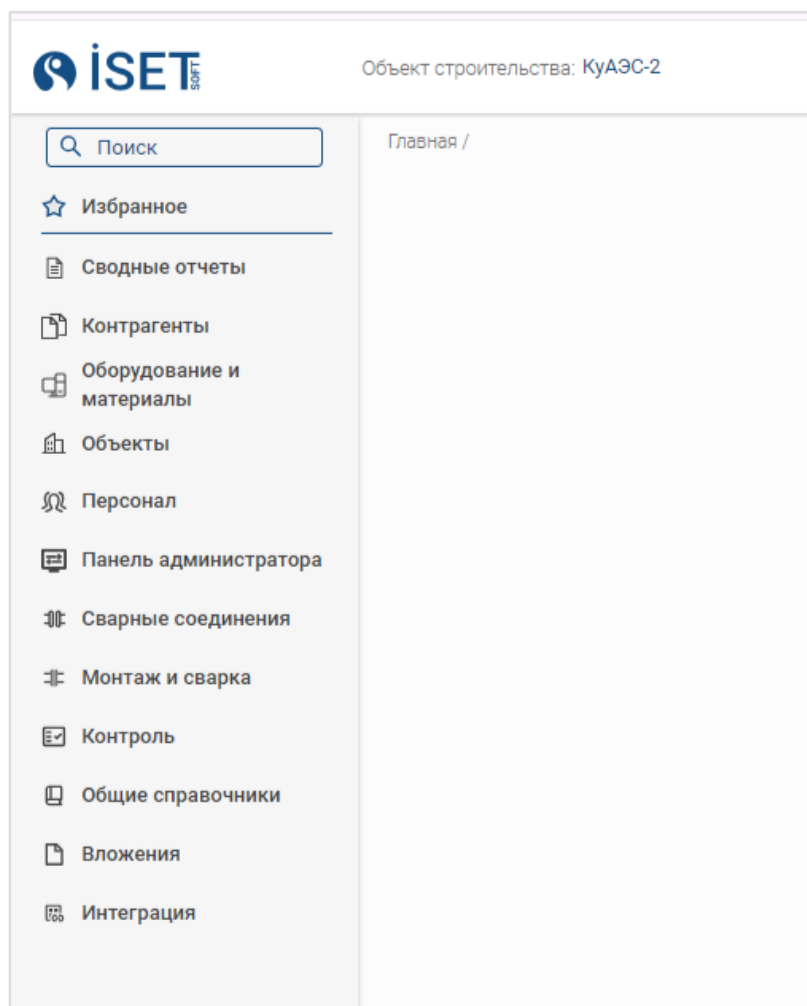
The screenshot shows a login form with a light blue background. It contains two input fields: the first is labeled 'Логин' (Login) and contains the email address 'ivanov.i.i@isetsoft.ru'; the second is labeled 'Пароль' (Password) and contains several dots, with a toggle icon to its right. Below the fields is a dark blue button labeled 'Вход' (Login).

Логинем является электронная почта пользователя, пароль выдается администратором системы.

### 2.2 Выход из программы:



## 2.3 Главное меню:



**Избранное** – наиболее часто используемые справочники, которые выбирает сам пользователь;

**Сводные отчеты** – группа сводных отчетов который содержит список журналов по операциям с возможностью создания отчетов.

**Контрагенты** - группа справочников, в которую входят организации и юридические лица, договоры, разрешительные и нормативные документы;

**Оборудование и материалы** – группа справочников с ТМЦ (товарно-материальные ценности), номенклатурой и ее характеристиками, а также с поверками оборудования;

**Объекты** - группа справочников связывающая объект строительства с его характеристиками и персонал и

оборудование, которые на этом объекте находятся;

**Персонал**– справочники с сотрудниками и их данными;

**Панель администратора** – справочники для настройки системы;

**Сварные соединения** – справочники со сварными соединениями, свариваемыми элементами и их характеристиками;

**Монтаж и сварка** – группа справочников, включающая операции монтажа и сварки, технологические карты, сменно-суточные задания;

**Контроль** – справочники, связанные с неразрушающим контролем: операции контроля, заключения, технологические карты на контроль и др;

**Общие справочники** – справочники тегов и их типов;

**Вложения** – справочники для классификации файлов, которые хранятся в системе;

**Интеграция** – здесь отображаются данные из других систем или приборов, с которыми настроена интеграция.

## 2.1.Создание элемента в списке:

Для создания нового элемента в списке нажмите кнопку «Создать».

В окне создания элемента необходимо заполнить данные. Поля, помеченные звездочкой и выделенные красной индикацией, являются обязательными для заполнения. До тех пор, пока они не будут заполнены, кнопка создания останется неактивной.

Если вы хотите создать элемент и вернуться в список, нажмите кнопку «Создать».

**Создать - Заключение**

Исполнитель объекта работ \*  
Лаборатория || Усть-Луга || АО "ГАЗСТР"

Операция контроля \*  
SW\_S11/G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI

Номер заключения \*  
SW\_S11/G1-321313

Дата выдачи заключения \*  
06.02.2025

Нормативный документ

**Операция контроля**

Номер сварного соединения  
SW\_S11/G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI-MOTR-ZL-006/1||273/60.3\*6.35/3.91||ASTM A350 GR.LF2 CL.1;ASTM A350 GR.LF2

Дата операции контроля  
25.12.2024

Наименование метода контроля  
ПВК

Метод контроля  
ПВК

Лаборатория  
Лаборатория

Свидетельство об аттестации лаборатории  
Лицензия-IT-427

Если вы хотите последовательно создать несколько элементов в одном списке, нажмите кнопку «Создать еще один».

**Создать - Заключение**

Исполнитель объекта работ \*  
Лаборатория || Усть-Луга || АО "ГАЗСТР"

Операция контроля \*  
G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI

Номер заключения \*  
SW\_S11/G1-321313

Дата выдачи заключения \*  
06.02.2025

Нормативный документ

**Операция контроля**

Номер сварного соединения  
G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI-MOTR-ZL-006/1||273/60.3\*6.35/3.91||ASTM A350 GR.LF2 CL.1;ASTM A350 GR.LF2

Дата операции контроля  
24

Наименование метода контроля  
ПВК

Метод контроля  
ПВК

Если вы хотите вернуться к списку без создания элемента, нажмите кнопку «Выйти».

Тип детали\*  
труба

Материал\*  
Ст20

Типоразмер\*  
32 || 3

Описание свариваемого элемента

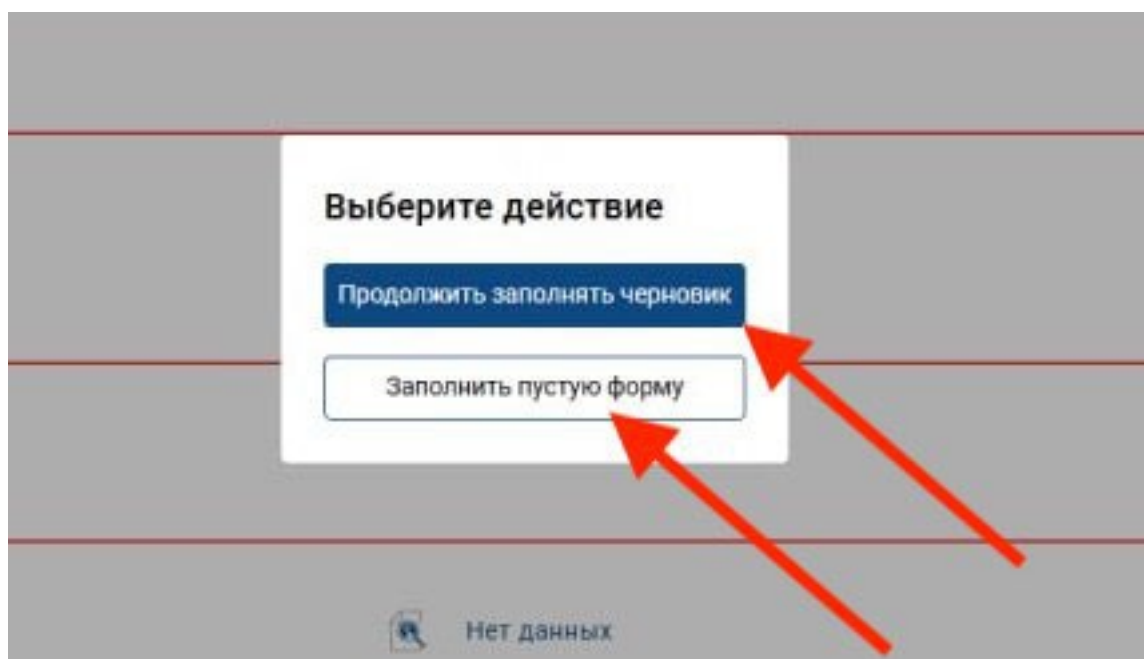
Создать

Создать еще один

Выйти

## 2.2.Черновики

В системе предусмотрены черновики создаваемой сущности. В случае если Вы создаете новую запись в любом справочнике и Вам пришлось выйти из формы создания - при повторном открытии формы создания система покажет модальное окно подтверждения с двумя вариантами.



При выборе "Продолжить заполнять черновик" - откроется форма создания со всеми ранее заполненными полями.

При выборе "Заполнить пустую форму" - откроется пустая форма создания.

## Создать - Заявки на контроль

Номер заявки на контроль *	Дата заявки *
Заявка от 20.01.2020 <span>ABC</span>	06.02.2025
Исполнитель объекта работ *	
Усть-Луга    Лаборатория    ООО 'ГСП-Т	
Нормативный документ *	
ГОСТ 23055-78	
Методы контроля *	
<span>+</span> Добавить в набор <span>-</span> Удалить из набора	
<div style="text-align: center;"> Нет данных</div>	
Всего записей: 0 / Выбрано: 0	
Сварные соединения *	
<span>+</span> Добавить в набор <span>-</span> Удалить из набора	
<div style="text-align: center;"> Нет данных</div>	

### 2.3.Обозначения полей:

Часть полей отмечены специальными иконками, характеризующими содержание данного поля:

- Текстовое поле

- Цифровое поле

- Выбор из списка

- Выбор даты

- Текстовое поле, расширяющееся в зависимости от объема символов

## 2.4.Выбор из списка:

При создании записи некоторые поля будут заполняться выбором значений из списка. Если иконка в поле как на картинке, то это поле заполняется значением из списка. Для перехода в подбор выбора значений необходимо кликнуть на это поле.

Номер сварного соединения \*

Тип сварного соединения

Наименование сварного соединения \*

Трубный узел (спул)

Объект работ \*

Элемент объекта работ

Деталь №1 \*

Деталь №2

Создать

Создать еще один

Выйти

При заполнении поля с выбором из списка открывается модальное окно. Чтобы выбрать элемент, отметьте строку с помощью чекбокса и нажмите кнопку «Выбрать».

Выбор - Структурные подразделения

Структурное подраз...	Организация	Описание структу...	Вид структурного по...	ИД	Логин автора записи	Дата создания	Дата изменения	Запись удал	
<input type="checkbox"/>	Участок сварки	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Сварка	018d3a93-df7a-73df-b92...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Участок производствен...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Не указан	018d3a93-df79-7837-9aa...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Участок подготовител...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Не указан	018d3a93-df78-7ee6-a21...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Служба технического к...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Не указан	018d3a93-df77-7335-809...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input checked="" type="checkbox"/>	Руководство	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Не указан	018d3a93-df76-7f1d-809...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Монтажный участок № 5	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Сборка	018d3a93-df75-77a9-8e7...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Монтажный участок № 4	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Сборка	018d3a93-df74-700d-9b6...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Монтажный участок № 3	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Сборка	018d3a93-df73-793e-82c...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Монтажный участок № 2	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Сборка	018d3a93-df72-7718-bbc...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Монтажный участок № 1	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Сборка	018d3a93-df71-7a99-9a5...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Группа технического ко...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Надзор	018d3a93-df70-7b7c-b69...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Группа радиационной б...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Контроль	018d3a93-df6f-758c-980...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Группа оптимизации и к...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Контроль	018d3a93-df6e-79e8-840...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Группа неразрушающих...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Контроль	018d3a93-df6d-7d67-a52...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Группа контроля качест...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Контроль	018d3a93-df6e-7d4f-a7e...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет
<input type="checkbox"/>	Подразделение технад...	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициа...	Надзор	018d1077-6fb8-70cc-8e9...	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет

Закрыть

Выбрать

Сохраненные фильтры

Фильтр: Фильтр по умолчанию / Обновлено: 27 / Виден: 1

Значения на странице: 30

Для удобства поиска в модальных окнах предусмотрены фильтры, которые позволяют быстро найти нужную строку.

Чтобы применить фильтры, введите нужные данные в соответствующее поле и нажмите галочку или клавишу Enter. Для отмены фильтров нажмите крестик.

### Выбор - Структурные подразделения

Закрывать Выбрать

Избранное: Структурное подразделение: Организация: Вид структурного подразделения: Логин автора записи: Дата создания: Дата изменения:

Запись удалена: Подразделение свар str str str str

Создать Действия

Сохранённые фильтры

	Структурное подраздел...	Организация	Описание структурного ...	Вид структурного подра...	ИД	Логин автора записи	Дата создания
<input type="checkbox"/>	Подразделение сварки	ООО "ГСП-4"	Создано при инициали...	Сварка	019123cd-ad88-7a72-be...	system	06.08.2024 06:55
<input type="checkbox"/>	Подразделение сварки	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициали...	Сварка	018d1077-6fba-75df-8e7...	system	06.08.2024 06:55
<input type="checkbox"/>	Подразделение сварки	ПАО «Сургутнефтегаз»	Создано при инициали...	Сварка	018c1715-b656-7953-89...	system	06.08.2024 06:55
<input type="checkbox"/>	Подразделение сварки	ООО «Газпром добыча ...	Создано при инициали...	Сварка	018c1715-b653-7520-b0...	system	06.08.2024 06:55
<input type="checkbox"/>	Подразделение сварки	ООО "ГСП-7"	Создано при инициали...	Сварка	018c1715-b651-75ef-bfe...	system	06.08.2024 06:55

Элементов на 30

## 2.5. Просмотр записи из формы редактирования

Чтобы просмотреть данные выбранной сущности в формах создания, просмотра или редактирования, нужно нажать на иконку для перехода к подбору записей. После этого откроется меню с функцией просмотра. При переходе в модальное окно будут отображены все данные соответствующей записи.

Дата заявки \*

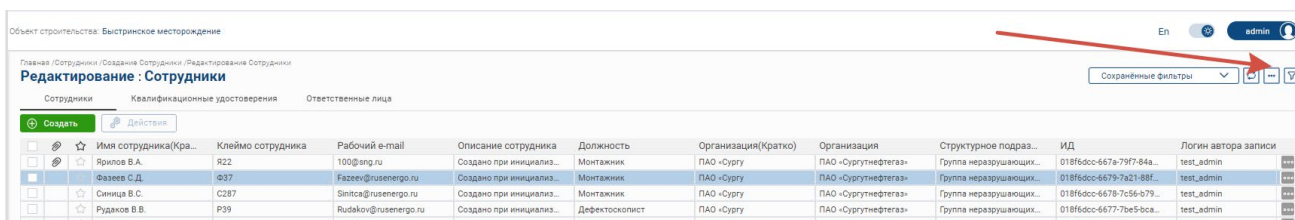
06.02.2025

Просмотр

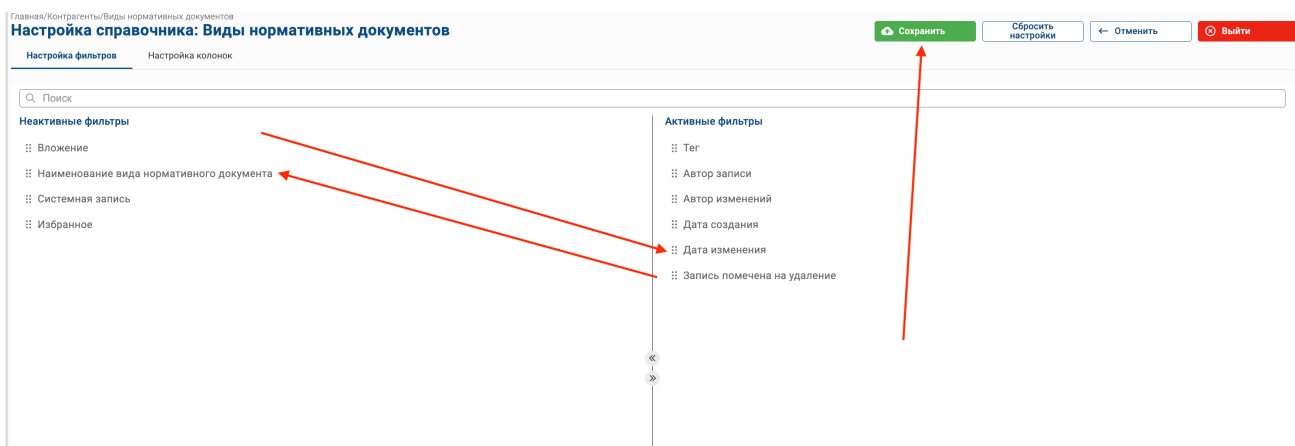
Нет данных

## 2.6. Настройка фильтров и порядка колонок:

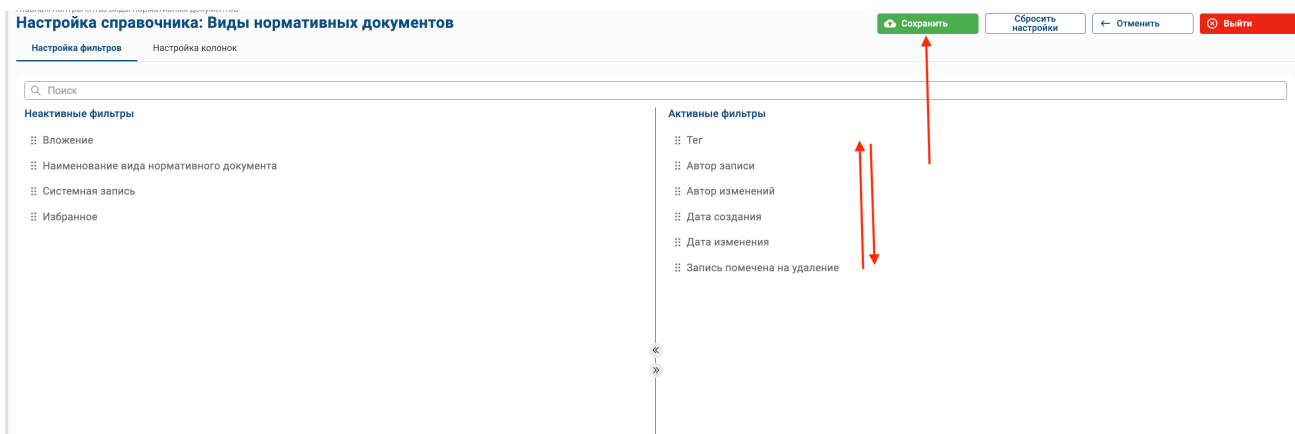
Для настройки фильтров в нужном справочнике нажмите кнопку «...».



Для отображения или скрытия фильтров в справочнике нужно перетащить нужный фильтр левой кнопкой мыши из поля «Неактивные фильтры» в поле «Активные фильтры» или наоборот, затем нажать кнопку «Сохранить».



Для настройки порядка фильтров в поле «Активные фильтры» распределите их в необходимом порядке:



Для настройки отображения или скрытия и порядка колонок в таблице выполните аналогичные действия.



## Настройка справочника: Сотрудники

Настройка фильтров    Настройка колонок

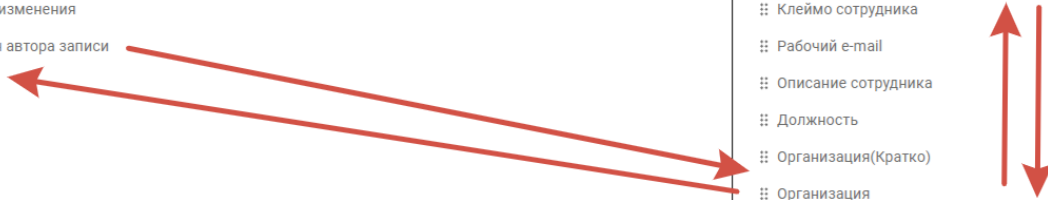
Поиск

### Неактивные колонки

- Запись удалена
- Дата изменения
- Логин автора записи

### Активные колонки

- Имя сотрудника(Кратко)
- Клеймо сотрудника
- Рабочий e-mail
- Описание сотрудника
- Должность
- Организация(Кратко)
- Организация
- Структурное подразделение
- ИД сотрудника
- Вложение
- Избранное
- Дата создания



Кроме того, в справочниках с системой статусов вы можете раскрасить значения в колонке в соответствии с цветом статуса. Для этого в настройках колонок выберите галочками нужные колонки и нажмите кнопку «Сохранить».

## Настройка справочника: Сварные соединения

Настройка фильтров    Настройка колонок

Поиск

### Неактивные колонки

- Километраж
- Пикет

- Активные колонки
- Сварное соединение
- Типоразмер
- Вложение
- Код объекта строительства
- Созданы заявки на контроль со стыком
- Объект строительства (Кратко)

Порядок колонок можно изменить непосредственно в справочнике. Для этого зажмите название колонки левой кнопкой мыши, удерживайте ее и переместите колонку в нужное место.

Объект строительства: Быстринское месторождение

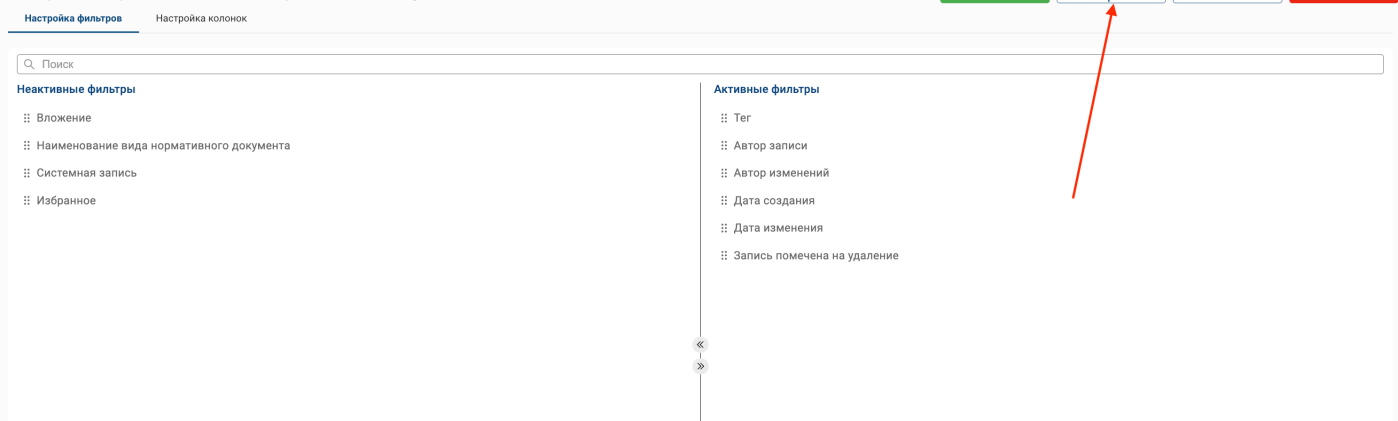
Главная / Сварные соединения

### Сварные соединения

Сварные соединения    Операции сварки    Наборы сварных соединений    Операции контроля    Заключенные

Создать    Действия

	Сварное соединение	Типоразмер	Код объекта строите...	Созданы заявки на ...	Объект строительст...	Наименование элем...	Статус сварного сое...	Элемент объекта ст...	Участок 1
<input type="checkbox"/>	1/219	108*6	БМ-СНГ	1-ВИК.МК,ПВК,РК,УЗК	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт440 14-4...	СОЗДАН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	NF-09-27-OY	219/20*8/3	БМ-СНГ	аhe-427868-АЭ,ВИК,МК...	Быстринское месторож...	Быстринское месторож...	ГОДЕН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	SI-94-67-NJ	250/89*16/6	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт440 14-4...	АННИЛИРОВАН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	AA-20-71-LF	150/406.4*16/14.2	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт452/88	ГОДЕН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	IL-65-194JY	200/18*16/4	БМ-СНГ	Lqс-850142-АЭ,ВИК,МК...	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт415 2-7 ...	ГОДЕН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	GH-92-91-FM	57/89*4/5	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт441 47-5...	ГОДЕН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	257-01-B-FI	88.9/426*3.2/16	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт415 2-7 ...	НА ПОВТОРНУЮ СВАРКУ	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	SY-43-28-QM	168.3/350*20/16	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт441 47-5...	НА ПОВТОРНУЮ СВАРКУ	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	VF-01-58-DW	159/14*5/3	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт452/88	ГОДЕН	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	VR-19-85-TZ	159/17.2*8/2	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт415 2-7 ...	НА ПОВТОРНУЮ СВАРКУ	Быстринское месторож...	...
<input type="checkbox"/>	UX-77-66-ZY	300/355.6*16/36	БМ-СНГ	-	Быстринское месторож...	Трубопровод Нт441 47-5...	АННИЛИРОВАН	Быстринское месторож...	...



Для сброса всех пользовательских настроек, которые Вы установили, и возвращению к системным настройкам - нажмите на кнопку “Сбросить настройки”

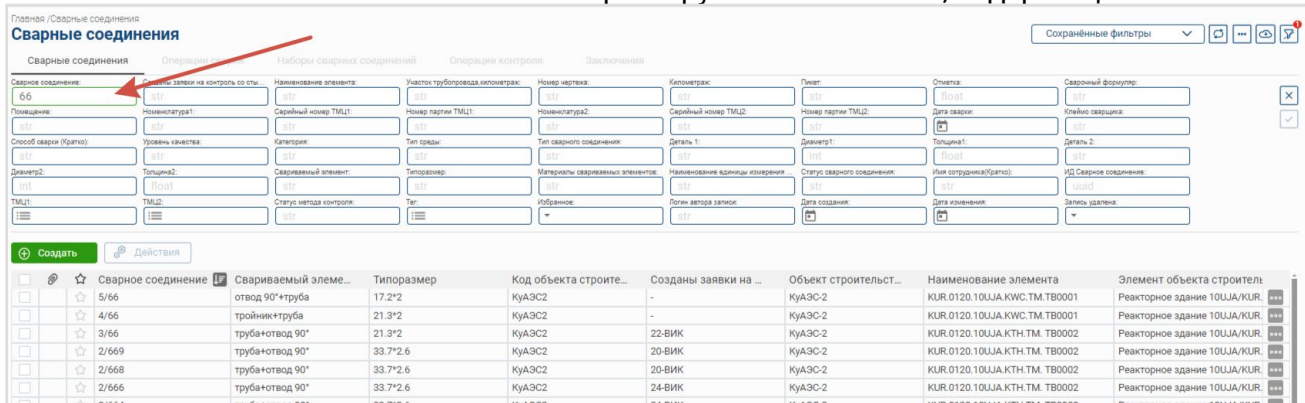
## 2.7. Работа с фильтрами

Чтобы раскрыть меню фильтров нажмите кнопку «Фильтры» в правой части экрана.





 - Раскрыть меню фильтров

Откроется меню фильтров, с которыми Вы можете работать.

Введите текст в нужное поле фильтра и нажмите галочку или клавишу Enter. Вы можете ввести лишь часть значения — система отфильтрует все элементы, содержащие этот текст.



Значение иконок:

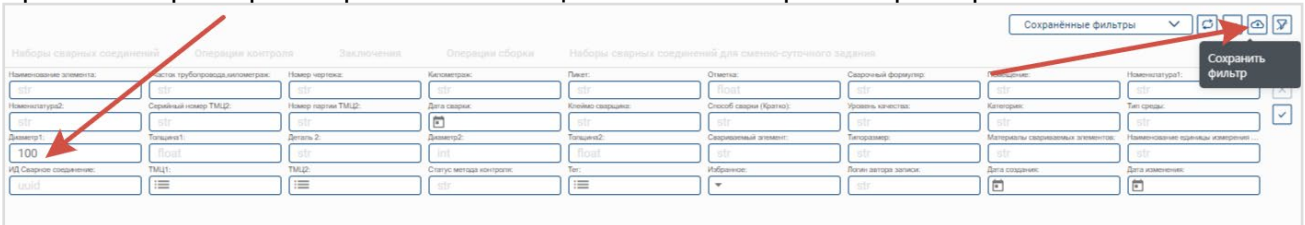
-  - Скрыть фильтры;
-  - Применить фильтры;
-  - Отменить применение фильтров;
-  - Сохранить конфигурацию фильтров;

Когда фильтры применены в справочнике, рядом с иконкой раскрытия/скрытия фильтров отображается счетчик, показывающий количество активных фильтров.

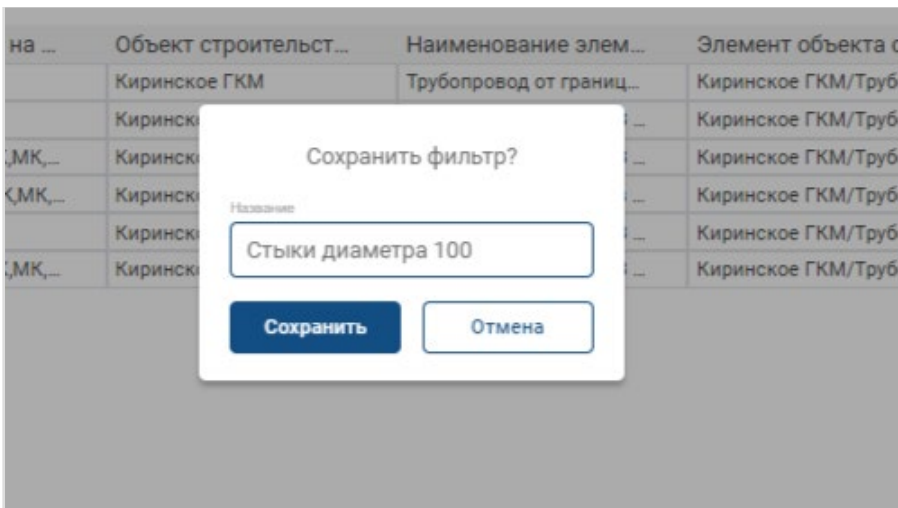


- Раскрыть меню фильтров, в справочнике применен один фильтр;

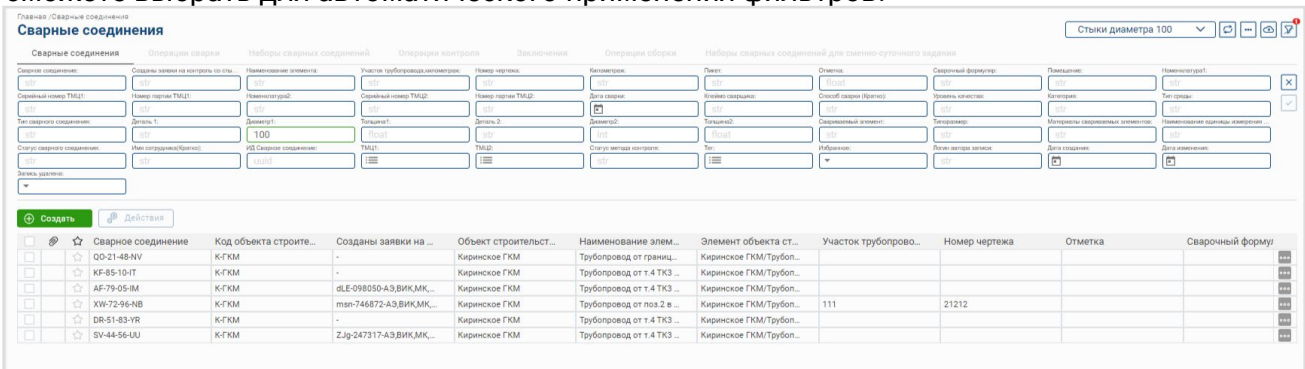
Если вы часто используете определенный фильтр или набор фильтров, введите их значения, примените фильтр и сохраните с помощью кнопки «Сохранить фильтр».



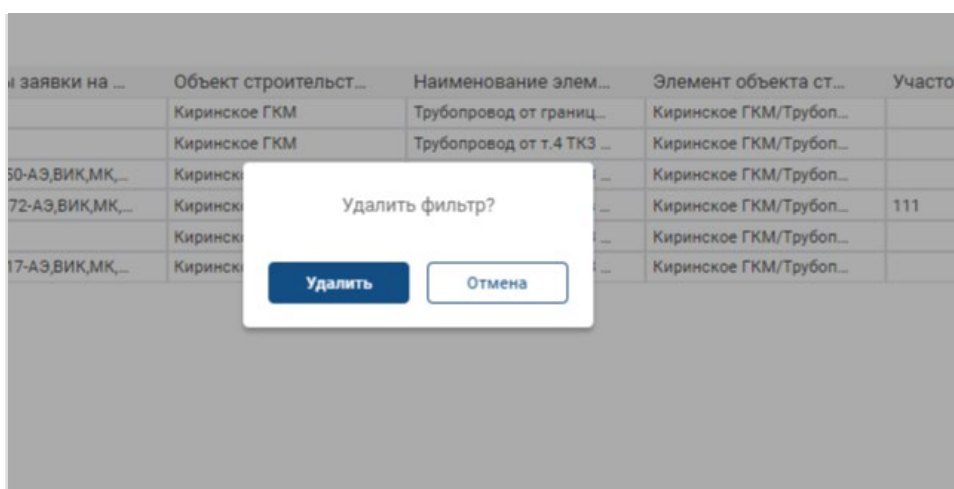
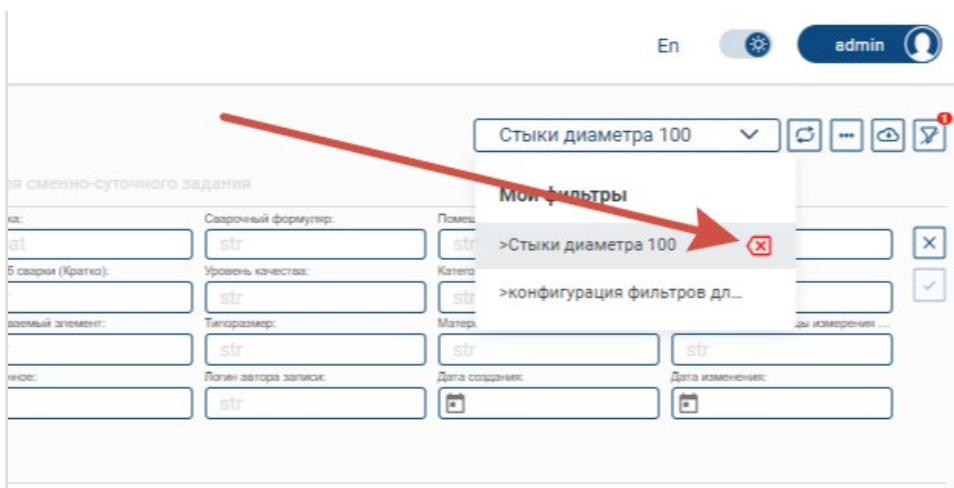
Далее введите наименование фильтра и сохраните.



В выпадающем списке «Сохраненные фильтры» появится сохраненный набор, который вы сможете выбрать для автоматического применения фильтров.

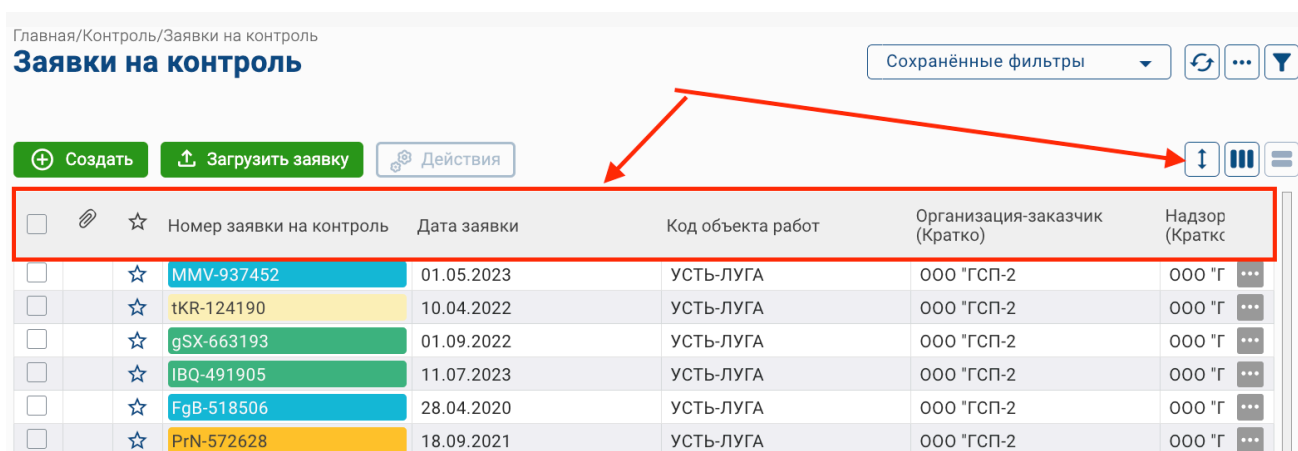


Чтобы удалить сохраненные фильтры, нажмите красную стрелочку рядом с их названием, а затем подтвердите действие в открывшемся модальном окне.

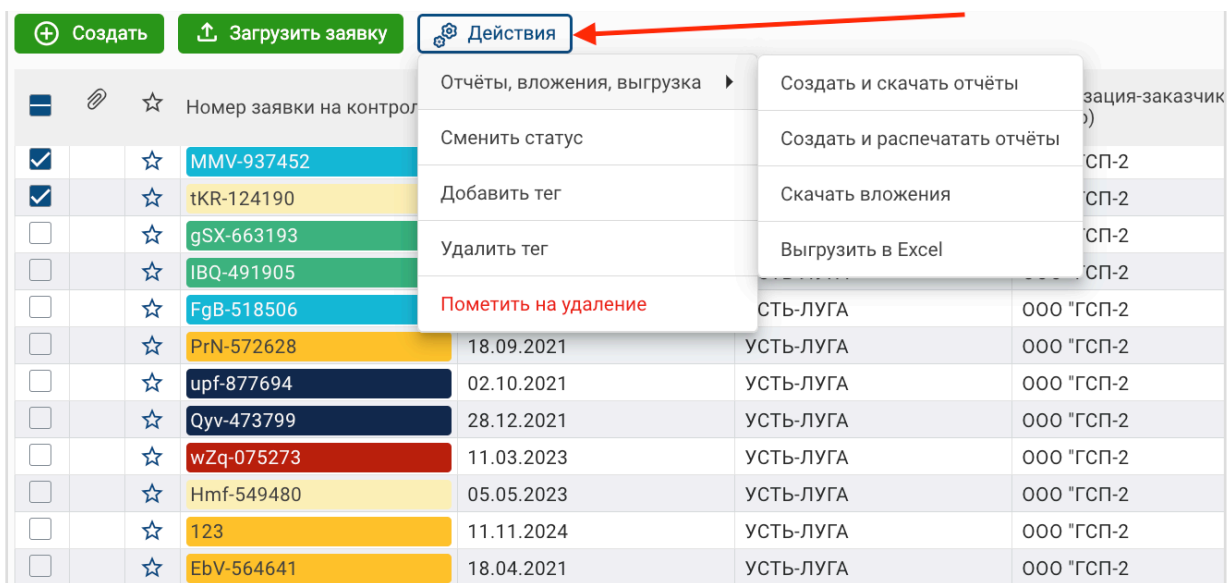


Для установки более читаемого хедера таблицы необходимо нажать на кнопку “Расширить заголовок”, размер заголовка таблицы увеличится и длинные наименования столбцов станут более читабельными

## 2.8.Массовые действия:



При выборе нескольких строк в справочнике, по клику на чекбокс, становится активной кнопка «Действия», которая содержит функции для массовых операций со строками.

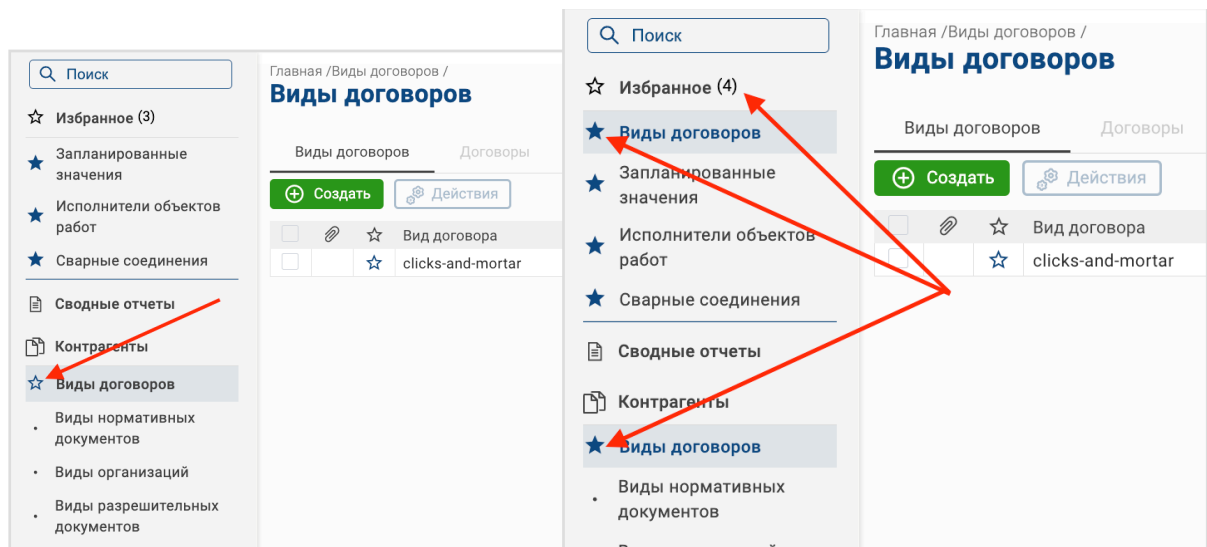


Доступные массовые действия:

- Отчеты, вложения, выгрузка (Выпадающее меню для работы с документацией)
- Создать и скачать отчёты
- Создать и распечатать отчёты
- Скачать вложения
- Выгрузить в Excel
- Сменить статус
- Добавить тег
- Удалить тег
- Пометить на удаление

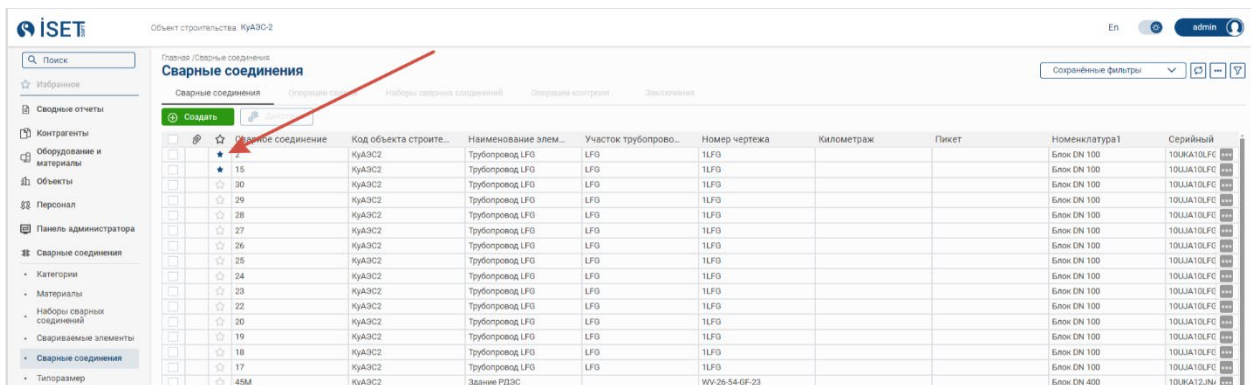
## 2.10.Работа с Избранным

Для быстрого доступа к необходимым справочникам в левом меню, нажмите на иконку звездочки, которая появляется при наведении курсора на название справочника. Звездочка станет полностью синей, и выбранный справочник переместится в верхнюю часть меню в раздел «Избранное». Рядом с разделом будет отображаться счетчик количества помеченных как избранное справочников.



Чтобы убрать справочник из раздела “Избранное”, нажмите на звездочку возле названия справочника в разделе “Избранное” или в исходном разделе выбранного справочника.

Система избранных строк в справочнике работает аналогично. Чтобы пометить строку как избранную, нажмите на звездочку в нужной строке. Строки, помеченные как избранные, автоматически отобразятся в верхней части списка.



Чтобы снять пометку «Избранное», нажмите на звездочку в выбранной строке еще раз.

## 2.11.Связанные справочники

В некоторых справочниках системы доступен функционал просмотра связанных с ними других справочников. Чтобы узнать, какие значения связаны с интересующим вас элементом, нажмите на соответствующую строку, затем на разделительную линию расположенную справа после таблицы справочника. По итогу раскроется боковое меню со списком связанных с исходной записью сущностей. Помимо отображения меню связанных сущностей в боковом меню, можно выбрать отображение снизу.



		Создать	Загрузить заявку	Действия			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	Номер заявки на контр...	Дата заявки	Код объекта работ	Организация-заказчик (...)	Надзор
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	EQh-309232	17.08.2022	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	MMV-937452	01.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	tKR-124190	10.04.2022	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	gSX-663193	01.09.2022	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	lBQ-491905	11.07.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	FgB-518506	28.04.2020	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	PrN-572628	18.09.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	upf-877694	02.10.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	Quy-473799	28.12.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	wZq-075273	11.03.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	Hmf-549480	05.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	ООО "Г

Например, в справочнике «Заявки на контроль», чтобы перейти к списку сварных соединений в заявке на контроль без открытия самой заявки, нажмите на строку-значение и перейдите во вкладку «Наборы сварных соединений».

Отобразится полный список сварных соединений, добавленных в выбранную заявку на

		Создать	Действия				
Заявки на контр...	Дата заявки	Код объекта работ	Организация-заказчик (...)	Наборы сварных соединений	Наборы методов контроля	Операции контроля	Заключения
EQh-309232	17.08.2022	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	Наименование сварного соединения		Полное имя сварного с...	Э
MMV-937452	01.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	SW_S10		SW_S10/G1-321313/G2-...	С
tKR-124190	10.04.2022	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2	Сварное для выреза		Сварное для выреза/G...	К
gSX-663193	01.09.2022	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
lBQ-491905	11.07.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
FgB-518506	28.04.2020	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
PrN-572628	18.09.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
upf-877694	02.10.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
Quy-473799	28.12.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
wZq-075273	11.03.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
Hmf-549480	05.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	11.11.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	18.04.2021	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	04.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	05.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	05.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	05.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	07.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	08.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	13.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	11.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				
	28.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	ООО "ГСП-2				

контроль

## 2.12.Работа с тегами

Теги – это аналог списков, представляющий собой метки, которые вы можете присвоить строке для последующей фильтрации по этому признаку.

Например, если нужно выделить сварные соединения, которые невозможно проконтролировать из-за отсутствия доступа, вы можете присвоить им соответствующий тег.

Для этого отметьте нужные строки в списке по клику на чекбокс, нажмите кнопку «Действия», а затем выберите функцию «Добавить тег».

**Сварные соединения** Сохранённые фильтры

Сварные соединения    Операции сварки    Наборы сварных соединений    Операции контроля    Заключения    Операции сборки    Наборы сварных соединений для сменно-суточного задания

**Создать** **Действия**

Отчеты, вложения, выгрузка	сварного сое...	Код объекта работ	Созданы заявки на к...	Наименование элем...	Элемент объекта ра...	Участок трубопрово...	Номер чертежа	Тип сварного соедин...	T
Устранение замечаний	377A	КС6-СК		Линия111	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
Сменить статус	54-WV	КС6-СК	DOx-413164-A3,ВИК...	Линия141	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
Добавить тег	28-KD	КС6-СК		Линия122	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
Удалить тег	37-DJ	КС6-СК	fno-819600-A3,ВИК...	Линия135	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
Пометить на удаление	38-VL	КС6-СК		Линия133	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
	03-FU	КС6-СК		Линия123	КС-6 Сквородинск...			Вырезанный	В
	01-DO	КС6-СК		Линия134	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	72-RD	КС6-СК		Линия112	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	AF-01-32-EN	КС6-СК		Линия141	КС-6 Сквородинск...			Ремонтный	Ф
	EM-08-12-ER	КС6-СК	Jso-078161-A3,ВИК...	Линия121	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	JA-27-86-HE	КС6-СК		Линия135	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	YC-20-45-WN	КС6-СК		Линия143	КС-6 Сквородинск...			Ремонтный	Ф
	MG-65-56-HY	КС6-СК	rlj-940265-A3,ВИК...	Линия135	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	EQ-83-56-VN	КС6-СК		Линия124	КС-6 Сквородинск...			Вырезанный	В
	MA-64-82-QY	КС6-СК		Линия133	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	MP-43-69-UD	КС6-СК		Линия122	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
	EY-77-38-YV	КС6-СК		Линия143	КС-6 Сквородинск...			Ремонтный	Ф
	ZM-13-43-JB	КС6-СК		Линия121	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
	ZP-93-67-JP	КС6-СК		Линия133	КС-6 Сквородинск...			Ремонтный	Ф
	KV-86-87-EC	КС6-СК		Линия113	КС-6 Сквородинск...			Вырезанный	В
	FO-43-48-PR	КС6-СК		Линия132	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
	VI-31-66-DA	КС6-СК		Линия124	КС-6 Сквородинск...			Первичный	Г
	XL-03-66-SB	КС6-СК		Линия142	КС-6 Сквородинск...			Превью	И
	WT-96-70-WY	КС6-СК		Линия122	КС-6 Сквородинск...			Ремонтный	Ф
	UN-20-46-DU	КС6-СК		Линия132	КС-6 Сквородинск...			Вырезанный	В

**Выбор - Теги** Закреть    Выбрать

**Создать** **Действия** Сохранённые фильтры

Тег	Тег(Кратко)	Тип тега	Код исполнителя объек...	Персональный тег	Описание тега	ИД	ИД организац
Отсутствие возможности контроля	Отсутствие контроля	Дублирующие записи	COM  B/960	Нет		019127d7-5153-7282-86...	01912654-98df
Deposit teal Legacy Games	HDD	neural e-business orchid	COM  B/960	Да	postman/Cyber/multi-ta...	01912671-4410-7d90-92...	01912654-98df

Фильтр: Фильтр по умолчанию / Отфильтровано: 2 / Выделено: 1 Элементов на странице: 30

В списке тегов выделяем нужный и выбираем.



Если нужного тега нет в списке, создайте его, нажав зеленую кнопку «Создать». Появится модальное окно «Создание тега».

**Создание - Теги**

Исполнитель объекта работ

Объект работ \*

Наименование тега \*

Отсутствие возможности контроля

Наименование тега(Кратко) \*

Тип тега \*

Персональный тег \*

Нет

Цвет \*

Описание тега

Создать

Выйти

Исполнитель объекта работ – это то подразделение, которое присвоило данный тег.

Объект работ - это объект, на котором данный тег может быть применен.

Тип тега – это выбор раздела, к которому будет относиться новый тег на основе смыслового признака.

Персональный тег - указывает, предназначен ли тег только для личного пользования автора (то есть другие пользователи не могут его использовать), или он открыт для общего доступа и может быть использован всеми.

Цвет - обозначает каким цветом в списке будет отображен текст будущего тега.

### 3. Роли в системе:

Роль	Доступные действия в системе
ИТР* монтажного участка	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Создание сварных соединений</li> <li>2. Подготовка сменно-суточных заданий</li> <li>3. Создание операций сборки</li> <li>4. Печать журнала сборки</li> </ol>
ИТР* сварочного участка	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Создание операций сварки</li> <li>2. Оформление заявки на ВИК</li> <li>3. Изменение статуса сварного соединения в зависимости от устраняемых замечаний</li> <li>4. Печать журнала сварки</li> </ol>
Контролер	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Согласование операций сборки</li> <li>2. Принятие в работу заявки на ВИК</li> <li>3. Создание операций контроля</li> <li>4. Выдача заключения по ВИК</li> <li>5. Изменение статуса сварного соединения</li> <li>6. Оформление заявки на другие методы</li> </ol>
Руководитель лаборатории	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Принятие в работу заявки на контроль</li> <li>2. Распределение задач по бригадам</li> <li>3. Отметка о выполнении задач по контролю</li> <li>4. Выдача заключений</li> <li>5. Изменение статуса сварного соединения</li> </ol>
Дефектоскопист	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выдача заключений</li> </ol>
Общее управление системой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Создание, редактирование основных справочников в системе: организации, оборудование, сотрудники, нормативные документы, поверки, квалификационные удостоверения, технологические карты. Функционал всех вышеперечисленных ролей в системе.</li> </ol>
Администратор	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Создание, редактирование и удаление всех справочников в системе. Полный доступ к функционалу.</li> </ol>

\*ИТР - Инженерно-технический работник

## 4. Процесс работы

1. Подготовительный этап.
  - a. **Создание организации:** Заводим организацию в систему.
  - b. **Внесение информации об объекте работ:** Вносим данные об объекте работ, его элементах, исполнителях и их структурных подразделениях.
  - c. **Регистрация сотрудников, оборудования и документов:** Добавляем информацию о сотрудниках, оборудовании, квалификационных удостоверениях и поверках.
  - d. **Формирование профилей пользователей:** Для сотрудников, работающих в системе, создаём профиль пользователя с соответствующими правами доступа.
  - e. **Внесение технологических карт:** Добавляем в систему технологические карты на сварку и контроль.
2. ИТР монтажного участка вносит в систему информацию о сварном соединении. Если сборка осуществляется по блокам, то при создании стыка также создаётся ТМЦ, обозначающий блок KSS.
3. ИТР монтажного участка создаёт сменно-суточное задание на сборку и сварку сварных соединений по бригадам.
4. ИТР монтажного участка заводит операцию сборки, присваивает ей статус «Выполнена»
5. Контролер проверяет корректность данных в операции сборки и присваивает операции статус «Согласовано контролером».
6. ИТР сварочного участка создает операцию сварки, присваивает ей статус «Выполнена»
7. ИТР сварочного участка формирует заявку на ВИК из сварных соединений, на которые есть операция сварки со статусом «Выполнена». Заявке присваивается статус «Создана»
8. Контролер принимает заявку на ВИК и меняет ее статус на «В работе».
9. Контролер проводит ВИК и вносит в систему операцию контроля, присваивая ей статус «Выполнена»
10. Контролер создает заключение на ВИК. Если заключение годное и дальнейший контроль не требуется, то контролер меняет статус сварных соединений с положительным заключением ВИК на «Годен»
11. Если требуется РК, контролер создает заявку на контроль со статусом «Создана» на руководителя отдела СТК.
12. Начальник лаборатории принимает заявку и меняет ее статус на «В работе»
13. Начальник лаборатории создает операции контроля со статусом «Создана», где распределяет сварные соединения по бригадам.
14. После выполнения работ руководитель отдела СТК меняет статус операций контроля на «Выполнена».
15. Дефектоскопист или руководитель отдела СТК создает заключение РК на сварное соединение.
16. Если заключение положительное, руководитель отдела СТК меняет статус сварного соединения на «Годен»

17. Если заключение идет со статусами дефекта в заключении «Ремонт» или «Вырезать», то сварное соединение попадает на этап устранения замечаний. ИТР по сварке должен присвоить этим сварным соединениям статусы «Вырезать», если стык вырезается, и «Ремонт», если сварное соединение будет ремонтироваться.
18. ИТР Монтажного участка включает ремонтные сварные соединения в новые сменно-суточные задания.
19. Сварное соединения заново проходит пункты с 4 по 17, если ему присвоен статус «Вырезать» или пункты с 5 по 17, если ему присвоен статус «Ремонт».
20. ИТР монтажного участка формирует журнал сборки, ИТР сварочного участка формирует журнал сварки.

## 1. Создание организации

### 5.1 Организация

Для создания новой организации заходим в раздел «Контрагенты», справочник «Организации», нажимаем кнопку «Создать».

#### Создание Организации

<b>Вид организации *</b> Генеральный подрядчик <span style="float: right;">☰</span>	<div style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 5px; margin-bottom: 5px; border-radius: 3px;"> <span style="font-size: 1.2em;">+</span> Создать         </div> <div style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 5px; margin-bottom: 5px; border-radius: 3px;"> <span style="font-size: 1.2em;">+</span> Создать еще один         </div> <div style="background-color: #F44336; color: white; padding: 5px; border-radius: 3px;"> <span style="font-size: 1.2em;">✕</span> Выйти         </div>
<b>Наименование организации *</b> ООО "Строительная компания" <span style="float: right;">ABC</span>	
<b>Организация (Кратко) *</b> ООО "Строительная компания" <span style="float: right;">ABC</span>	
<b>Код организации *</b> ООО "СК" <span style="float: right;">ABC</span>	
<b>Описание организации</b> <span style="float: right;">ABC</span>	

#### Создание - Виды организаций

<b>Наименование вида организации *</b> Генеральный подрядчик <span style="float: right;">✕ ABC</span>	<div style="background-color: #4CAF50; color: white; padding: 5px; margin-bottom: 5px; border-radius: 3px;"> <span style="font-size: 1.2em;">+</span> Создать         </div> <div style="background-color: #F44336; color: white; padding: 5px; border-radius: 3px;"> <span style="font-size: 1.2em;">✕</span> Выйти         </div>
<b>Описание вида организации</b> <span style="float: right;">ABC</span>	

1. Указываем вид организации. Если нужного вида организации нет - создаем новый
  - a. Вводим наименование вида организации
  - b. Создать
2. Вводим полное и краткое наименование организации
3. Вводим краткий код организации, на его основе могут формироваться шифры объектов.

#### 4. Создать

### 5.2 Разрешительные документы

Разрешительные документы оформляются для организации, которая выдает исполнительную документацию, включающую различные аттестации и аккредитации.

Для создания нового разрешительного документа заходим в раздел «Контрагенты», справочник «Разрешительные документы», нажимаем кнопку «Создать».

1. Вводим наименование и номер разрешительного документа
2. Указываем организацию
3. Выбираем вид разрешительного документа. Если нужного вида разрешительного

документа нет - создаем новый

- a. Вводим наименование вида разрешительного документа
  - b. Создать
4. Указываем даты выпуска и окончания действия документа.
  5. Создать

### 5.3 Юридические лица

Юридическое лицо содержит реквизиты организации и заполняется в случае, если эти реквизиты указаны в исполнительной документации на объект.

Для создания нового юридического лица заходим в раздел «Контрагенты», справочник «Юридические лица», нажимаем кнопку «Создать».

Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / ... / Редактирование Юридические лица

### Редактирование : Юридические лица

Организация \*

ООО "ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ" ⋮

Наименование юридического лица \*

ООО "ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ" REC

Юридическое лицо (Кратко) \*

ООО "ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ" REC

ИНН юридического лица \*

7814798920 REC

Дата регистрации юридического лица \*

16.07.2019 📅

Место регистрации юридического лица \*

197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ⋮

Юридический адрес юридического лица \*

197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ⋮

БИК банка \*

044030786 REC

ОГРН \*

1217800160258 REC ✖

Корр. счет \*

30101810600000000786 REC

КПП \*

781401001 REC

Расчетный счет \*

40702810332130010301 REC

ОКПО \*

1. Выбираем организацию из списка
2. Вводим полное и краткое наименование юридического лица. Оно может совпадать с наименованием организации или быть отличным от него
3. Вводим информацию о юридическом лице: ИНН, КПП, Дата и место регистрации, юридический адрес, ОГРН, ОКПО, расчётный и корреспондентский счет, БИК банка, руководитель юридического лица.
4. Создать

## 5.4 Договоры

Для создания нового договора заходим в раздел «Контрагенты», справочник «Договоры», нажимаем кнопку «Создать».

Объект строительства: КС-6 Сковородинская

Главная / Договоры / Создание Договоры

### Создание Договоры

Номер договора \*

4578

Организация-заказчик \*

ПАО «Сургутнефтегаз»

Организация-исполнитель \*

ООО «СтройКонтроль»

Дата начала договора \*

12.07.2023

Дата окончания договора \*

25.06.2025

Тип договора \*

Договор подряда

Вид договора \*

Действующий

Описание договора

|

1. Вводим номер договора
2. Выбираем из списка организацию-заказчика и организацию-исполнителя
3. Указываем дату начала и окончания договора
4. В типе договора указываем классификацию данного контракта (договор подряда, договор на оказание услуг по поверке, договор поставки и др.)
5. В виде договора указываем действующий ли это договор или нет.
6. Создать

## 2. Создание объектов работ

### 6.1. Объект работ

Для создания нового объекта работ заходим в раздел «Объекты», справочник «Объекты работ».

Вид объекта работ \*

Газоперерабатывающий завод

Локация \*

к. Кемерово, пер. Журавлева, д. 301, 691669

Организация-заказчик ИД \*

ООО "СтройКонтроль"

Объект работ \*

КС-6 Сквородинское

Объект работ(Кратко) \*

КС-6 Сквородинское

Начало работ \*

05.11.2024

Окончание работ \*

14.11.2030

Конфигурация

```
object {5}
  check_welders_admission_sheet : true
  check_qualification_certificate_welding : false
  check_qualification_certificate_control : false
  operations [7]
  control_methods [2]
```

Код объекта работ \*

КС-6

Описание

1. Вводим наименование объекта работ, полное и краткое.
2. В коде объекта указываем краткое буквенное обозначение, которое будет обозначать данный объект.
3. Выбираем организацию- заказчика из списка организаций.
4. Выбираем вид объекта из списка. Если необходимого вида нет, его можно дополнительно завести.
5. Вводим локацию объекта.
6. Выбираем даты начала и окончания работ.
7. Выбираем даты начала и окончания работ.
8. Поле «Конфигурация» является системным и содержит предустановленные данные, необходимые для корректной работы. В зависимости от особенностей работы объекта его содержимое может изменяться и адаптироваться под логику взаимодействия и выполнения внутренних операций.

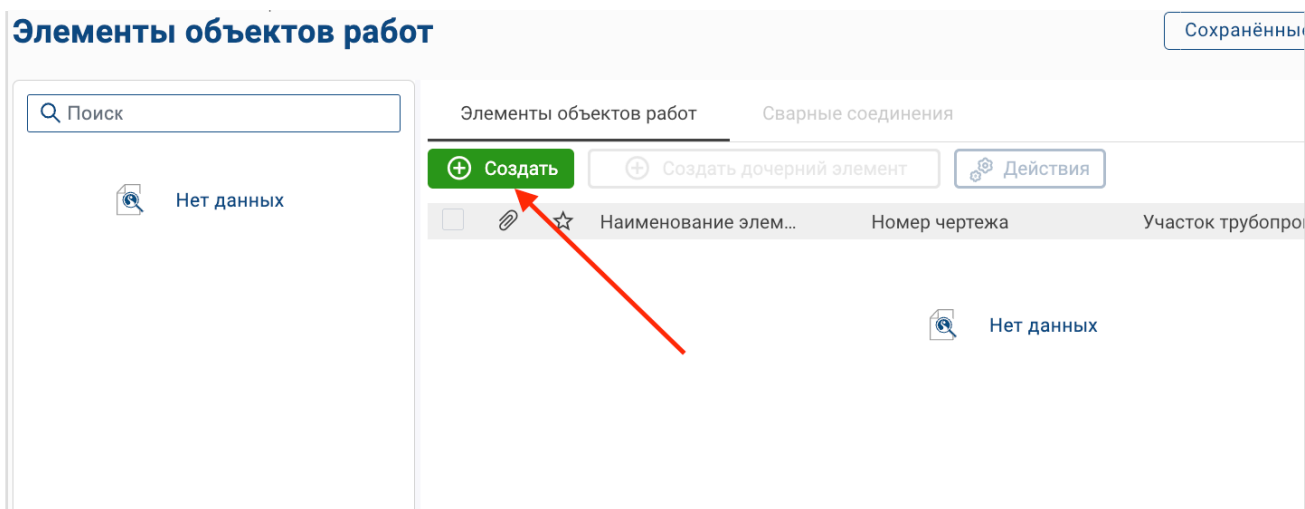


## 6.2. Структура элементов объекта работ

Элементы объектов работ могут включать блоки, помещения, сектора, контуры, линии и другие подобные структуры.

Объект имеет иерархическую структуру. Количество вложенных уровней может быть любым.

Для создания верхнего уровня элементов в справочнике «Элементы объектов работ» нажмите кнопку «Создать».

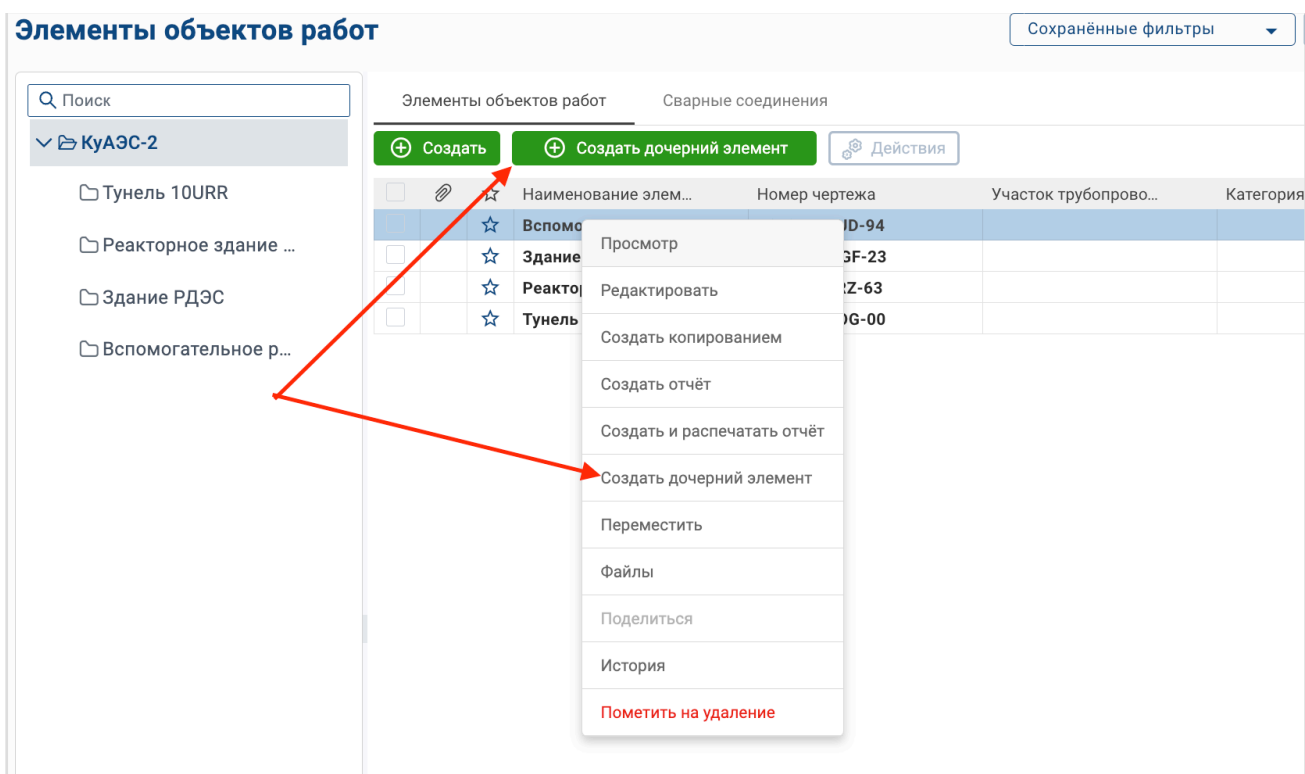


### Создание Элементы объектов работ

Тип элемента объекта работ *	Общий    Общий	☰	Создать
Наименование элемента объекта работ *	Конттур 619/И1	явс	Создать еще один
Номер чертежа	КРП456-562-551	явс	Выйти
Участок трубопровода, километраж		явс	
Категория		явс	
Плановое количество стыков	413	123	
Описание элемента объекта работ		явс	

1. Выбираем тип элемента объекта работ
2. Заводим наименование элемента
3. В поле участок трубопровода, километраж можно указать местонахождение или протяженность данного элемента
4. Заводим номер чертежа или схемы данного элемента
5. По желанию указываем категорию элемента
6. В поле «Плановое количество стыков» заводим число сварных соединений, планируемых по проекту в данном элементе.
7. Создать

Чтобы создать элемент второго или последующих уровней, выберите будущий родительский элемент в правой части окна. Затем либо нажмите на активную зеленую кнопку «Создать дочерний элемент», либо кликните правой кнопкой мыши на элемент и в выпадающем меню выберите «Создать дочерний элемент».

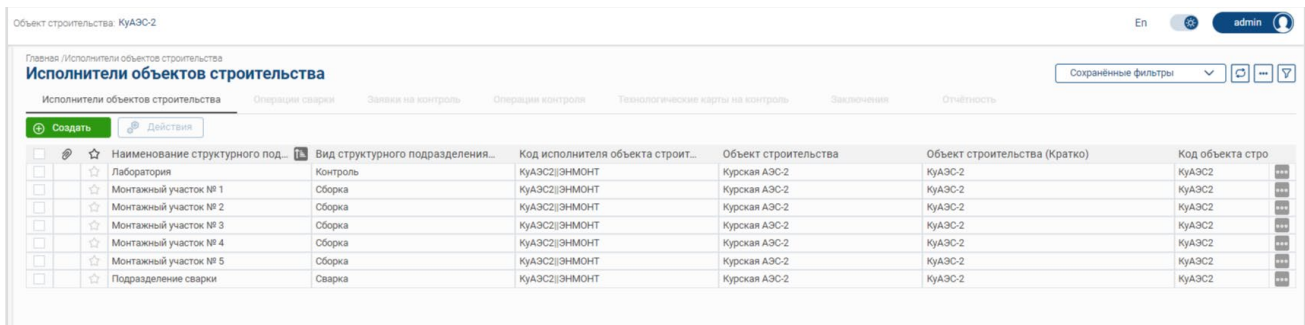


Повторите действия из пункта создания родительского элемента, введите информацию о дочернем элементе и нажмите «Создать».

Повторите вышеуказанные действия, что получить структуру необходимой сложности.

### 6.3. Исполнители объектов работ

Исполнители – это структурные подразделения одного или нескольких юридических лиц, которые участвуют в выполнении работ по монтажу, сварке и контролю на данном объекте.



Для создания нового исполнителя объекта работ заходим в раздел «Объекты», справочник «Исполнители объектов работ».

### Создание Исполнители объектов работ

Объект работ \*

КуАЭС-2

Подразделение исполнителя \*

ООО "ГСП-7" || Подразделение сварки

Подразделение заказчика \*

ООО «Газпром добыча шельф Южно-Сахалинск» || Лаборатория

Подразделение технадзора \*

АО Энергоспецмонтаж || Группа неразрушающих методов контроля

Склад \*

Склад поставщика-ООО "Велес

Рабочее место \*

Рабочее место-ООО "Велесстрой"/Быстринское месторождение

Описание исполнителя работ

явс

Создать

Создать еще один

Выйти

1. Выберите объект из выпадающего списка
2. Выберите подразделение исполнителя. Если необходимого подразделения нет, то создайте его.

*Создание структурного подразделения:*

Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / Структурные подразделения / Создание Структурные подразделения

### Создание Структурные подразделения

Наименование структурного подразделения \*

Лаборатория НК

Вид структурного подразделения \*

Контроль || Создано при инициализации системы

Организация \*

АО Энергоспецмонтаж

Описание структурного подразделения

явс

- a. Заполните наименование подразделения
  - b. Выберите из списка вид структурного подразделения. Будьте внимательны при выборе, от этого зависит появление этого подразделения в операциях.
  - c. Сборка – подразделение доступно для выбора в сменно-суточных заданиях, операциях сборки.
  - d. Сварка – сменно-суточные задания, операции сварки.
  - e. Контроль – заявки на контроль, операции контроля, заключения.
  - f. Создать
3. Выберите подразделения заказчика работ и технадзора. Если нужных подразделений нет, то создайте их.
  4. Выберите склад. Если нет нужного создайте его:

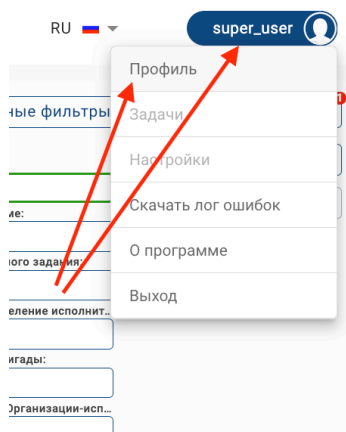
*Создание склада:*

- a. Введите полное и краткое наименование
  - b. Выберите организацию, которой принадлежит данный склад
  - c. Выберите локацию , где расположен склад.
  - d. Создать
5. Выберите рабочее место. Если нет нужного, создайте его:  
*Создание рабочего места:*

- a. Введите полное и краткое наименование
- b. Выберите организацию, которой принадлежит данное рабочее место
- c. Выберите локацию , где расположено рабочее место. Если нет нужной локации, создайте ее.
- d. Создать

Обратите внимание, что для полноценной работы в системе необходимо создать исполнителей для всех трех типов структурных подразделений: монтажа, сварки и контроля.

Во всех основных формах создания сущности, отвечающих непосредственно за логику работы объектов присутствует поле “Исполнитель объекта строительства”. Для того, чтобы каждый раз Вручную не выбирать эти значения, можно задать для этих форм создания те значения, которые Вам необходимы. Для этого переходим в меню “Профиль”.



И для каждой из форм выбираем необходимое значение, которым будет автоматически заполняться поле “Исполнитель объекта строительства” в форме создания сущности.

Подразделение исполнитель по умолчанию для сменно-суточного задания	⋮
Подразделение исполнитель по умолчанию для операции сборки	⋮
Подразделение исполнитель по умолчанию для операции сварки Участок сварки    Усть-Луга    ООО "ГСП-2	⋮
Подразделение исполнитель по умолчанию для операции термообработки Участок термообработки    Усть-Луга    ООО "ГСП-2	⋮
Подразделение исполнитель по умолчанию для заявки на контроль Лаборатория    Усть-Луга    ООО "ГСП-2	⋮
Подразделение исполнитель по умолчанию для операции контроля Лаборатория    Усть-Луга    ООО "ГСП-2	⋮
Подразделение исполнитель по умолчанию для заключения Лаборатория    Усть-Луга    ООО "ГСП-2	⋮

## 6.4. Нормативные документы

Для создания нового нормативного документа заходим в раздел «Контрагенты», справочник «Нормативные документы».

**Создание Нормативные документы**

Вид нормативного документа \*

Наименование нормативного документа \*

Нормативный документ (Кратко) \*

Описание нормативного документа

1. Выбираем вид нормативного документа из списка.
2. Вводим полное и краткое наименования документа
3. Создать

## 6.5. Технологические карты на контроль

Для создания новой технологической карты на контроль заходим в раздел «Контроль», справочник «Технологические карты на контроль».

**Создание Технологические карты на контроль**

Исполнитель объекта работ \*  
КуАЭС-2 || Лаборатория

Номер технологической карты на контроль \*  
ТК-ВИК-89

Субметод контроля \*  
Визуальный и измерительный - ВИК

Дефолтная настройка \*  
Да

Описание технологической карты на контроль

**Типоразмеры \***

<input type="checkbox"/>	Диаметр	Толщина	Единица измерения	Дюймы	СЧН
<input type="checkbox"/>	14	3	Миллиметр	15	Додекаэдр
<input type="checkbox"/>	720	18	Миллиметр	200	Круг
<input type="checkbox"/>	1420	32	Миллиметр	550.5	Квадрат

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

1. Выбираем исполнителя объекта работ
2. Вводим наименование технологической карты

3. Выбираем из справочников субметод контроля
4. Отметка Да в поле дефолтная настройка означает, что тех карта может выбираться автоматически для указанного типоразмера при создании групповой операции контроля.
5. Выбираем типоразмеры сварных соединений, контроль которых регулирует данная технологическая карта.
6. Создать

## 6.6. Технологические карты на сварку

Для создания новой технологической карты на сварку заходим в раздел «Монтаж и сварка», справочник «Технологические карты на сварку».

**Создание Технологические карты на сварку**

Исполнитель объекта работ \*

КуАЭС-2 || Подразделение сварки

Номер технологической карты на сварку \*

Технологическая карта на сварка соединений 14x3

Пространственное положение \*

Горизонтальное - Г

Способ сварки \*

Ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом - РАД

Материал \*

12X18Н10Т - 12X18Н10Т

Дефолтная настройка \*

Да

Угол разделки, град 30      Притупление, мм 1.5      Зазор, мм 0

Величина смещения кромок, мм 0      Перелом осей или плоскостей деталей 0

Описание технологической карты на сварку

Типоразмеры \*

Добавить в набор      Удалить из набора

Диаметр	Толщина	Единица измерения (Крат...	Дюймы	СЧН
<input type="checkbox"/> 14	3	мм	15	Додекаэдр

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

1. Выбираем исполнителя объекта работ
2. Вводим наименование технологической карты
3. Выбираем из справочников пространственное положение, способ сварки, материал
4. Вводим информацию о параметрах сборки стыка: угол разделки, притупление зазор, величина смещения кромок, перелом осей или плоскостей деталей. Эти параметры будут автоматически заполнены при выборе данной технологической карты в операции сборки
5. Выбираем типоразмеры сварных соединений, сварку которых регулирует данная технологическая карта.

6. Выбираем материалы сварных соединений, сварку которых регулирует данная технологическая карта.
7. Выбираем номенклатуру, при помощи которых производится сварка, которая регулируется данной технологической картой.
8. Выбираем способы сварки, которыми производится сварка по данной технологической карте.

## 7. Работа с персоналом

### 7.1.Сотрудники

Для создания нового сотрудника заходим в раздел «Персонал», справочник «Сотрудники».

Объект строительства: КуАЭС-2

En admin

Главная / Сотрудники / Создание Сотрудника

### Создание Сотрудника

Фамилия \*  
Фролов

Имя \*  
Геннадий

Отчество  
Васильевич

Организация \*  
АО Энергоспецмонтаж

Должность \*  
Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций 5 разряда

Рабочий e-mail \*  
frolov@rosa.ru

Клеймо сотрудника

Описание сотрудника

Структурное подразделение \*  
Монтажный участок № 4

Создать

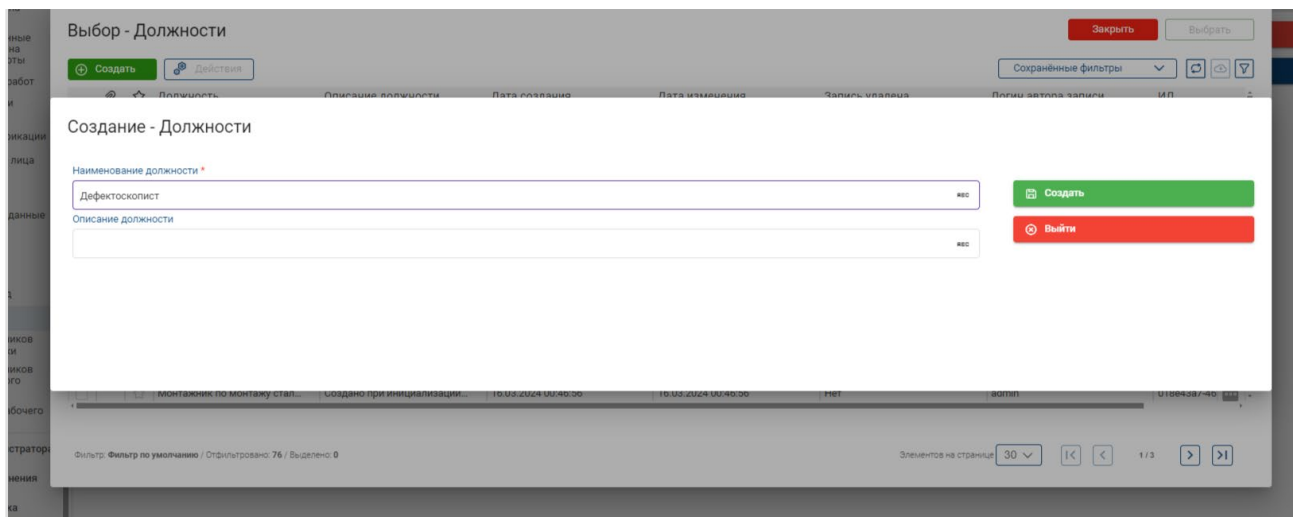
Создать еще один

Выйти

1. Внесите ФИО сотрудника;
2. Из справочника выберите организацию, в которой трудоустроен сотрудник
3. Выберите должность сотрудника. Если необходимого значения нет в списке, то создайте новую должность.

*Создание должности:*





- a. Вводим наименование должности
  - b. Создать
4. Внесите рабочий e-mail сотрудника
  5. Заведите клеймо сотрудника, если оно есть. Обязательно вносите информацию о клейме для сварщиков и дефектоскопистов, эти данные фигурируют в отчетных документах.
  6. Выберите из списка структурное подразделение сотрудника. Если необходимого значения нет в списке, то создайте новое структурное подразделение.
  7. Создать

## 7.2. Создание нового пользователя

Для создания нового сотрудника заходим в раздел «Персонал», справочник «Пользователи».



1. Заведите логин сотрудника. Лучше использовать фамилию и инициалы на латинице.
2. Установите пароль на латинице. Чтобы посмотреть вводимый пароль, нажмите на значок глаза в строке ввода пароля.
3. Выберите сотрудника из списка. Если необходимого сотрудника нет, заведите его.
4. Поле «Пользователь. Запись заблокирована» оставьте в значении нет.
5. Создать

### 7.3. Назначение роли пользователя

Роль пользователя определяет его права на доступ к справочнику, просмотр, создание, редактирование и удаление записей в справочниках.

Для создания новой роли пользователя заходим в раздел «Панель администратора», справочник «Наборы ролей доступа».

ИSET  
Объект строительства: Объект 1

Поиск

- Вид шаблона отчета
- Группы объектов системы
- Значение перевода
- Избранное
- Источник перевода
- Наборы прав доступа
- Наборы ролей доступа**
- Наборы ролей доступа к

Главная / Наборы ролей доступа / Создание Наборов ролей доступа

## Создание Наборов ролей доступа

Логин пользователя \*

user1

Роль доступа \*

Управление сваркой

1. Выберите пользователя
2. Из справочника выберите роль доступа, которую хотите дать пользователю.

Для просмотра прав у ролей или добавления новых прав для роли используйте справочник «Наборы прав доступа».

Главная / Наборы прав доступа

## Наборы прав доступа

Создать Действия

<input type="checkbox"/>	Роль доступа	Объект системы	Разрешение	Тип объекта системы	Роль доступа. Систе...
<input checked="" type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Type_tag	CRUDV	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Stages_metrics	RV	4	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Assembly_book	RV	1	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Translation_importance	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Translation_source	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Language	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Control_result_defect_det...	CRUD	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Control_result_defect_sta...	CRUD	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Type_control_result_defect	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Kind_control_result_defect	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Department	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Kind_department	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Report_template	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Kind_report_template	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Kind_normative_document	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Quality_certificate	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Equipment_log	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	Snapshot_info	R	2	Да
<input type="checkbox"/>	Дефектоскопист	System_entity_row_access	R	2	Да

- C – Создание записи
- R – Чтение записи
- U – Редактирование записи
- D – Удаление записи
- V – Отображение справочника в главном меню.
- E - Функция устранения замечаний
- W - Смена статуса

## 7.4. Доступ пользователя к объекту работ

Открытие пользователю доступа к объекту работ проходит **в 4 этапа**.

**1 этап:** Убедитесь, что в верхней части интерфейса выбран необходимый объект

Объект работ: **КуАЭС-2**

Главная / Роли доступа / **Роли доступа**

Роли доступа    Наборы ролей доступа    Наборы прав доступа

**Создать**    Действия

<input type="checkbox"/>			Роль доступа	Роль доступа. Систе...	Запре
<input type="checkbox"/>			Admin	Да	Нет
<input type="checkbox"/>			System	Да	Нет
<input type="checkbox"/>			Reader	Да	Нет

**2 этап:** В панели администратора необходимо выбрать справочник «Роли доступа», далее нажимаем кнопку «Создать»

**Создание Роли доступа**

Наименование роли доступа \*  
Доступ к КуАЭС-2    явс    **Создать**

Описание роли доступа  
    явс    **Создать еще один**

Роль доступа. Системная настройка \*  
Нет        **Выйти**

Запрещающая роль \*  
Нет   

Роль доступа к записям \*  
Да   

1. Введите наименование роли доступа к объекту
2. В поле Системная настройка ставим галочку «Нет»

3. В поле Запрещающая роль ставим галочку «Нет»
4. В поле Роль доступа к записям ставим галочку «Да».
5. Создать

**3 этап:** В «Панель администратора» необходимо выбрать справочник «Настройка доступа к записям», далее нажимаем кнопку «Создать»

**Создание Настройка доступа к записям**

Объект системы *	Work_object	⋮	Создать
Роль доступа *	Доступ к объекту КуАЭС2	⋮	Создать еще один
Строки сущности *	Курская АЭС-2    Курская АЭС-2	⋮	Выйти
Разрешения *	R	ВС	
Описание настройки доступа к записям		ВС	

1. В «Поле объект» системы выбираем значение «Work\_object»
2. В «Строка сущности» выбираем тот объект, к которому мы настраиваем доступ.
3. Выбираем роль доступа, которую создали на втором этапе
4. В строке разрешение ставим значение «R» и сохраняем.

**4 этап:** В «Панель администратора» необходимо выбрать справочник «Наборы ролей доступа», далее нажимаем кнопку «Создать».

**ИSET SOFT**      Объект строительства: Объект 1

Главная / Наборы ролей доступа / Создание Наборы ролей доступа

## Создание Наборы ролей доступа

Логин пользователя \*

user1

Роль доступа \*

Доступ к объекту 1

Наборы ролей доступа

1. В поле “Логин пользователя” выбираем того пользователя, которому выдаем доступ к объекту
2. В поле “Роль доступа” выбираем ранее созданную роль для доступа к требуемому объекту

## 7.5. Блокировка и разблокировка пользователя

Чтобы заблокировать пользователя, перейдите в раздел «Персонал», затем откройте справочник «Пользователи». В нужной строке щелкните на меню с тремя точками или правой кнопкой мыши в нужной строке и выберите функцию “Редактировать”. В поле «Запись пользователя заблокирована» установите значение «Да».

Чтобы разблокировать пользователя, установите значение «Нет» в поле «Запись»

Пользователи					
Пользователи		Профили пользователей		Наборы ролей доступа	
<input type="button" value="Создать"/> <input type="button" value="Действия"/>					
<input type="checkbox"/>			Логин пользователя	Запись пользовател...	Имя сотрудника(Кра...
<input type="checkbox"/>			Sydni.Ullrich	Да	Ullrich I.N.
<input type="checkbox"/>			super_user	Нет	Сотрудник не указан
<input type="checkbox"/>			Baranov	Нет	Баранов А.И.
<input type="checkbox"/>			Baranova	Нет	Баранова Д.Р.
<input type="checkbox"/>			Golub		Голубь И.Е.
<input type="checkbox"/>			Zavarzin		Заварзин А.В.
<input type="checkbox"/>			Lapnevskiy		Лапневский О.В.
<input type="checkbox"/>			Liubakhin		Любахин Е.Е.
<input type="checkbox"/>			Oleinik		Олейник Д.Н.

пользователя заблокирована».

Объект строительства: КуАЭС-2

En admin

Главная / Пользователи / Редактирование Пользователи

### Редактирование : Пользователи

Логин пользователя \*

Belyatskiy

Пароль пользователя

Сменить пароль

Сотрудник

Беляцкий Илья Константинович

Пользователь. Запись заблокирована \*

Да

Описание пользователя

## 7.6. Смена пароля

Чтобы сменить пароль пользователя, перейдите в раздел «Персонал», затем откройте справочник «Пользователи». В нужной строке щелкните на меню с тремя точками или правой кнопкой мыши в нужной строке и выберите функцию «Редактировать». В поле «Пароль пользователя» поставьте галочку напротив «Сменить пароль». Введите новый пароль и нажмите кнопку «Сохранить».

ISET

Объект строительства: КуАЭС-2

En admin

Главная / ... / Редактирование Пользователи

### Редактирование : Пользователи

Логин пользователя \*

A.Afip

Пароль пользователя

Сменить пароль

Сотрудник

Афип Антон Альбертович

Пользователь. Запись заблокирована \*

Нет

Описание пользователя

## 7.7. Удостоверения для сотрудников

Справочник позволяет вносить информацию о квалификационных удостоверениях сотрудников и тем самым формировать график аттестации специалистов.

Информация об удостоверении сотрудников фигурирует в исполнительной документации.

Информация о квалификационных удостоверениях производится в 2 этапа:

**1 этап:** Создаем квалификационное удостоверение:

Чтобы создать новое квалификационное удостоверение, перейдите в раздел «Персонал», затем откройте справочник «Квалификационные удостоверения»

Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / Квалификационные удостоверения / Создание Квалификационные удостоверения

### Создание Квалификационные удостоверения

Наименование удостоверения \*

Сварочное удостоверение ЯВС

Номер квалификационного удостоверения \*

У-234 ЯВС

Сотрудник \*

Африн Антон Альбертович ☰

Тип работ \*

Сварочные работы ☰

Дата выдачи \*

14.01.2024 📅

Дата окончания \*

13.01.2025 📅

Аттестационный центр \*

ООО "НАКС-Урал" ☰

Области сертификации \*

Национальный стандарт Российской Федерации. Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Персонал, выполняющий неразрушающий ☰

Описание квалификационного удостоверения ЯВС

1. Указываем наименование удостоверения
2. Вносим номер КУ
3. Выбираем сотрудника из списка
4. Выбираем тип работ (Сборочные работы, Сварочные работы, Неразрушающий контроль).
5. Указываем дату выдачи и дату окончания срока действия данного удостоверения
6. Из списка организаций выбираем аттестационный центр, который выдал данное КУ. Если необходимого значения нет в списке, то создайте новую организацию
7. Выбираем область сертификации. Если необходимого значения нет в списке, то создайте новую область сертификации

*Создание новой области сертификации:*

### Создание - Области сертификации

Наименование области сертификации \*

Система неразрушающего контроля на опасных производственных объектах. Аттестация специалистов неразрушающего контроля ЯВС

Область сертификации(Кратко) \*

Аттестация специалистов неразрушающего контроля ЯВС

Описание области сертификации ЯВС

👤 Создать

🚪 Выйти

- a. Указываем полное и краткое наименование области.
- b. В описании можно указать объекты, на которых принимается данное КУ.
- c. Создать

## **Этап 2:** Создаем вложение в квалификационное удостоверение.

Для создания Квалификационного удостоверения на сварочные работы в разделе левого меню «Персонал» выберите «Квалификационные удостоверения на сварочные работы».

### Создание Квалификационные удостоверения на сварочные работы

Квалификационное удостоверение *	0040-1733    Башмаков П.В.    Б17	☰	Создать
Способ сварки *	РАД	☰	Создать еще один
Материал *	12Х1МФ	☰	Выйти
Пространственное положение *	В	☰	
Минимальный диаметр *	1200	☰	123
Минимальная толщина *	155	☰	123
Максимальный диаметр *	1400	☰	123
Максимальная толщина *	200	☰	123
Дата выдачи *	06.08.2024	📅	
Дата окончания *	17.04.2025	📅	
Объекты *	Трубопровод	ABC	
Уровень квалификации *	А	ABC	
Описание квалификационного удостоверения на сварочные работы		ABC	

1. Выбираем ранее созданное квалификационное удостоверение из списка;
2. Заполняем даты выдачи и окончания удостоверения;
3. Заполняем способ сварки. Если в квалификационном удостоверении несколько способов сварки, то после заполнения данного КУ надо будет создать еще одно «Квалификационные удостоверения на сварочные работы» с другим способом сварки.
4. Заполняем специализированные данные о материалах, пространственному положению, объекты, уровню квалификации и диапазонам диаметров и толщин.
5. Создать

Для создания Квалификационного удостоверения на контроль в разделе левого меню «Персонал» выберите «Квалификационные удостоверения на контроль».



Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / Квалификационные удостоверения на контроль / Создание Квалификационные удостоверения на контроль

### Создание Квалификационные удостоверения на контроль

Квалификационное удостоверение \*

0039-198667 Яицкий Сергей Александрович

Метод контроля \*

РК

Дата выдачи \*

03.03.2024

Дата окончания \*

02.03.2027

Уровень квалификации \*

2

Объекты \*

2,6,8,11 |

Описание квалификационного удостоверения на контроль

1. Выбираем ранее созданное квалификационное удостоверение из списка
2. Заполняем метод контроля. Если в квалификационном удостоверении несколько методов контроля, то после заполнения данного квалификационного удостоверения надо будет создать еще одно «Квалификационные удостоверения на контроль» с другим методом контроля.
3. Заполняем даты выдачи и окончания удостоверения.
4. Заполняем уровень квалификации и объекты.
5. Создать

В том случае, если “Тип работ” в записи “Квалификационное удостоверение” выбрано “неразрушающий контроль” или “Сварочные работы” внизу формы создания отобразится список всех созданных для данного сотрудника удостоверений. После того как квалификационные удостоверения на сварку или на контроль созданы, в сущности “Квалификационное

Редактирование - Квалификационные удостоверения

Файлы Сохранить Закрыть

Сотрудник \*

Бородий Я.В. || Б6

Тип работ \*

Неразрушающий контроль

Аттестационный центр \*

ООО "НУЦ "Качество"

Область сертификации \*

Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля

Дата выдачи \*

22.07.2022

Дата окончания \*

22.07.2025

Номер квалификационного удостоверения \*

0034-70191-2022

Квалификационное удостоверение \*

Квалификационное удостоверение

Описание

Создано при инициализации системы

Квалификационные удостоверения на контроль

Добавить в набор

Метод контроля (Кратко)	Дата выдачи	Дата окончания	Объекты	Урог
ВИК	2025-02-06	2025-02-06	1	2
ЭК	2022-07-22	2025-07-22	1, 2, 6, 8, 11	2
ВИК	2022-07-22	2025-07-22	1, 2, 6, 8, 11	2
РК	2022-07-22	2025-07-22	1, 2, 6, 8, 11	2

Всего записей: 4 / Выбрано: 0

удостоверение” у созданного пользователя появятся все связанные сущности удостоверений.

## 7.8. Табель учета рабочего времени

Для создания нового табеля учета рабочего времени заходим в раздел «Персонал», справочник «Табели учета рабочего времени».

**Создание Табели учета рабочего времени**

Исполнитель объекта работ \*  
КуАЭС-2 || Монтажный участок № 5

Дата \*  
06.08.2024

Сотрудник \*  
Авдеев С.В.

Статус сотрудника \*  
РАБОТА

Описание табеля учета рабочего времени

**Виды работ \***

<input type="checkbox"/> Вид работ	Вид работ(Кратко)
<input type="checkbox"/> Сборка	Сборка
<input type="checkbox"/> Сварка	Сварка
<input type="checkbox"/> Проведение контроля	Проведение контроля

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

1. Выбираем подразделение из списка;
2. Выбираем сотрудника;
3. Устанавливаем его статус (работа, межвахта, отгул и др.);
4. Проставляем дату.
5. Создать.



## 8. Оборудование и расходные материалы

Внесение оборудования и расходных материалов происходит в 2 этапа: заведение номенклатуры и заведение ТМЦ.

### 8.1. Номенклатура

Для создания новой номенклатуры заходим в раздел «Оборудование и материалы», справочник «Номенклатуры».

Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / Номенклатуры / Создание Номенклатуры

#### Создание Номенклатуры

Наименование номенклатуры \*  
Рентгеновский аппарат "Арина-9" REC

Номенклатуры (Кратко) \*  
Арина-9 REC

Группа номенклатуры \*  
Рентгеновские аппараты ⋮

Нормативный документ  
⋮

Тип работ \*  
Неразрушающий контроль ⋮

Тип номенклатуры \*  
Основное ⋮

Вид номенклатуры \*  
Оборудование ⋮

Организация-производитель  
ООО "СПЕКТРОФЛЭШ" ✖ ⋮

Страна-производитель \*  
Россия ⋮

Описание номенклатуры  
REC

1. Вводим полное и краткое наименование оборудования;
2. Выбираем группу оборудования из списка. Внимательно изучите уже существующие группы оборудования. Вывод того или иного оборудования в печатные формы исполнительных документов зависит от той группы, которую мы выбираем.
  - a. Например, в заключениях на РК выводятся группы оборудования «Рентгеновские аппараты», «Рентгеновская пленка», «Комплексы цифровой радиологии».
  - b. В журнал сварки в колонку «Марка применяемых сварочных материалов» приходят материалы из групп «Проволока» и «Электроды».
3. Поле «Нормативный документ» заполняется, если есть задача хранить информацию о ТУ или ГОСТ согласно которых изготовлено данное оборудование.

4. Выбираем тип работ из трех вариантов «Сварочные работы», «Сборочные работы» и «Неразрушающий контроль». В зависимости от выбранного типа работ будет проходить отбор оборудования в операциях
  - a. Например, оборудование, которое относится к типу работ «Неразрушающий контроль», можно будет выбрать в операциях контроля и в заключениях
  - b. Оборудование из сварочных работ будет фигурировать в операциях сварки.
5. Выбираем тип номенклатуры.
  - a. «Основной» — это тип оборудования, с помощью которого непосредственно проводятся работы, и оно фигурирует в исполнительной документации.
  - b. «Вспомогательный» тип – оборудование, которое используется в каких-то периферийных работах, не попадает в документацию.
6. Выбираем тип номенклатуры.
  - a. «Оборудование» - это единичные приборы с определенным серийным номером.
  - b. «Материалы» могут полностью расходоваться в процессе проведения работ.
  - c. К типу «Сборная деталь» относятся готовые блоки, которые будут использованы в процессе монтажа трубопроводов/изделий.
  - d. «Деталь» - это единичный элемент для монтажа, например, фланец 100\*15 мм.
7. Выберите организацию-производителя номенклатуры. Обратите внимание, что в поле «Вид организации» для выбранной организации должно быть выбрано значение «Производитель оборудования».
8. Выбираем страну-производителя.
9. Создать

## 8.2. ТМЦ

Для создания новой ТМЦ заходим в раздел «Оборудование и материалы», справочник

### Создание ТМЦ

Организация-собственник *	ООО "СтройКонтроль"	
Номенклатура *	Преобразователь П111-10-К4х4	
Договор поставки	Договор 13/17    2024-08-06	
Единица измерения *	Штука	
Сертификат качества		
Статус ТМЦ *	СОЗДАН	
Серийный номер оборудования *	НУК-14-58/679	
Номер партии *	14-75	
Количество *	15	
Длина		
Масса		
Дата производства	06.08.2024	
Описание ТМЦ		

«ТМЦ».

1. Выбираем номенклатуру из списка;
2. Заводим серийный номер оборудования. Если вы заводите информацию о расходных материалах, то вместо поля «серийный номер» заполняется «Номер партии».
3. Выбираем организацию-собственника;
4. Заводим количество и единиц измерения (шт/кг/другое);
5. Проставляем дату производства, если она известна;
6. Выбираем из списка сертификат качества. Если необходимого сертификата нет, его можно дополнительно завести. К созданному сертификату можно приложить файл документа.

Объект строительства: КС-6 Сковородинская

Главная / Сертификаты качества / Создание Сертификаты качества

### Создание Сертификаты качества

Организация выдавшая сертификат \*

000 "Судиславский завод сварочных материалов" ⋮

Наименование сертификата

Сертификат соответствия ABC

Номер сертификата \*

POCC RU.NE06.H04755 ABC

Дата выдачи сертификата \*

14.02.2023 📅

Описание сертификата ABC

7. «Договор поставки» - необязательное поле, в котором вы можете указать информацию о номере и дате договора, согласно которому осуществлялась поставка данного ТМЦ.

### 8.3. Поверка на оборудование

На оборудование, внесенное в реестр средств измерений, оформляется свидетельство о поверке. Поверка отображается в заключениях.

Также возможно ограничение на выбор ТМЦ для некоторых операций, если для него нет актуального свидетельства о поверке.

Для создания новой поверки оборудования заходим в раздел «Оборудование и материалы», справочник «Поверки оборудования».

### Создание Поверки оборудования

Поверяемое оборудование \*

Катушка 57\*4 || 428 ⋮

Договор на оказание услуг поверки

Договор 13/17 || 2024-08-06 ⋮

Номер свидетельства о поверке \*

Свидетельство 13/47 ABC

Дата проведения поверки \*

06.08.2024 📅

Дата окончания поверки \*

03.06.2026 📅

Межповерочный интервал \*

2 123

Описание поверки ABC

👤 Создать

👤 Создать еще один

🚪 Выйти

1. Выбираем проверяемое оборудование из списка ТМЦ
2. Вводим номер свидетельства
3. Выбираем даты проведения и окончания действия поверки
4. Вводим поверочный интервал в календарных днях
5. При желании можно указать договор на оказание услуг по поверке данного оборудования.

На основе данного справочника формируется график поверки.

Поверки оборудования		Сохранённые фильтры		...	...	...	
Создать	Действия	Номенклатура	Дата проведения по...	Дата окончания пов...	Поверка действител...	Межповерочный инт...	Номер договора
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	03.2023	19.03.2024	-140	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	03.2023	19.03.2024	-140	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	11.2023	01.11.2024	87	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	11.2023	01.11.2024	87	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	03.2023	19.03.2024	-140	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	03.2023	19.03.2024	-140	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Преобразователь П...	03.2023	19.03.2024	-140	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	СО-2	11.2023	05.11.2024	91	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	СО-2	10.2023	17.10.2024	72	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	СО-3	12.2022	29.12.2023	-221	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	СО-3	10.2022	30.10.2023	-281	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Плоскопанельный ...	02.2023	20.02.2024	-168	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Плоскопанельный ...	06.2023	06.06.2024	-61	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Плоскопанельный ...	03.2023	16.03.2024	-143	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Денситометр ДД 50...	11.2023	08.11.2024	94	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Денситометр ДД 50...	01.2023	29.01.2024	-190	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Дефектоскоп ультр...	11.2022	30.11.2023	-250	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Дефектоскоп ультр...	03.2023	22.03.2024	-137	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Калибровочный обр...	07.2023	14.07.2024	-23	365	...
<input type="checkbox"/>	☆	Калибровочный обр...	11.2023	15.11.2024	101	365	...

## 8.4. Ввод характеристик номенклатуры

Для создания новой характеристики номенклатуры заходим в раздел «Оборудование и материалы», справочник «Характеристика номенклатуры».

**1 этап:** Создайте необходимую характеристику номенклатуры:

Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / Характеристики номенклатуры / Редактирование Характеристики номенклатуры / Создание Характеристики номенклатуры

### Создание Характеристики номенклатуры

Наименование характеристики номенклатуры \*

Размер фокусного пятна

Вид характеристики номенклатуры \*

Фотографические показатели

Описание характеристики номенклатуры

1. Вводим наименование характеристики
2. Указываем ее вид. Если нужного вида характеристики нет, создайте его.
3. Создать.

Создание вида характеристики номенклатуры:



Объект строительства: КуАЭС-2

Главная / Виды характеристик номенклатуры / Создание Виды характеристик номенклатуры

### Создание Виды характеристик номенклатуры

Наименование вида характеристики номенклатуры \*

Вес

Описание вида характеристики номенклатуры

1. Вводим наименование вида характеристики
2. Создать.

**2 этап:** Ввод характеристики для номенклатуры.

Для создания нового набора характеристик номенклатуры заходим в раздел «Оборудование и материалы», справочник «Наборы характеристик номенклатуры».

Объект строительства: КуАЭС-2

En admin

Главная / Наборы характеристик номенклатуры / Создание Наборы характеристик номенклатуры

### Создание Наборы характеристик номенклатуры

Номенклатура \*

Рентгеновский аппарат "Арина-9"

Наименование характеристики номенклатуры \*

Размер фокусного пятна

Единица измерения \*

Миллиметр

Значение \*

Дерево

object

object {1}

field: 2,5

Описание характеристики номенклатуры

Создать

Создать еще один

Выйти

1. Из списка номенклатуры выбираем необходимое значение
2. Выбираем характеристику для оборудования
3. Выбираем единицу измерения данной характеристики
4. Вводим значение характеристики.
5. Создать

## 9. Действия в системе по ролям

### 9.1. ИТР Монтажного участка

#### 1. Заводим сварные соединения.

В системе реализована динамическая модель формирования справочников и форм, при которой набор полей и обязательность их заполнения изменяются в зависимости от различных параметров.

Для справочника «Сварные соединения» доступные наборы полей варьируются в зависимости от вида работ, выполняемых на конкретном объекте.

Вид объекта работ	Обязательные поля для заполнения
Атомная станция	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Номер сварного соединения</li><li>2. Объект работ</li><li>3. Деталь N1</li><li>4. Тип объекта операции</li><li>5. Статус сварного соединения</li><li>6. Сварочный формуляр</li><li>7. Трубопровод</li><li>8. Здание/сооружение</li></ol>
Газоперерабатывающий завод	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Номер сварного соединения</li><li>2. Элемент объекта работ</li><li>3. Объект работ</li><li>4. Деталь N1</li><li>5. Деталь N2</li><li>6. Линия трубопровода</li><li>7. Статус сварного соединения</li><li>8. Альбом изометрии трубопроводов</li><li>9. Исполнительная схема</li><li>10. Номер листа в альбоме</li><li>11. Зона строительства</li><li>12. План работ</li></ol>

Любой другой вид объекта работ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Номер сварного соединения</li> <li>2. Объект работ</li> <li>3. Деталь N1</li> <li>4. Тип объекта операции</li> </ol>
--------------------------------	--

### **Создание сварного соединения:**

Для создания нового сварного соединения заходим в раздел «Сварные соединения», справочник «Сварные соединения».

1. Объект работ — это объект, на котором выполняются работы. Он будет выбран автоматически в соответствии с объектом, указанным в шапке системы.

Объект работ: КуАЭС-2 En

Главная / Сварные соединения / Создание Сварные соединения / **Создание Сварные соединения**

Номер сварного соединения \*  ABC

Тип сварного соединения  
Первичный ☰

Наименование сварного соединения \*  ABC

Трубный узел (спул)  ABC

Объект работ \*  
КуАЭС-2 ☰

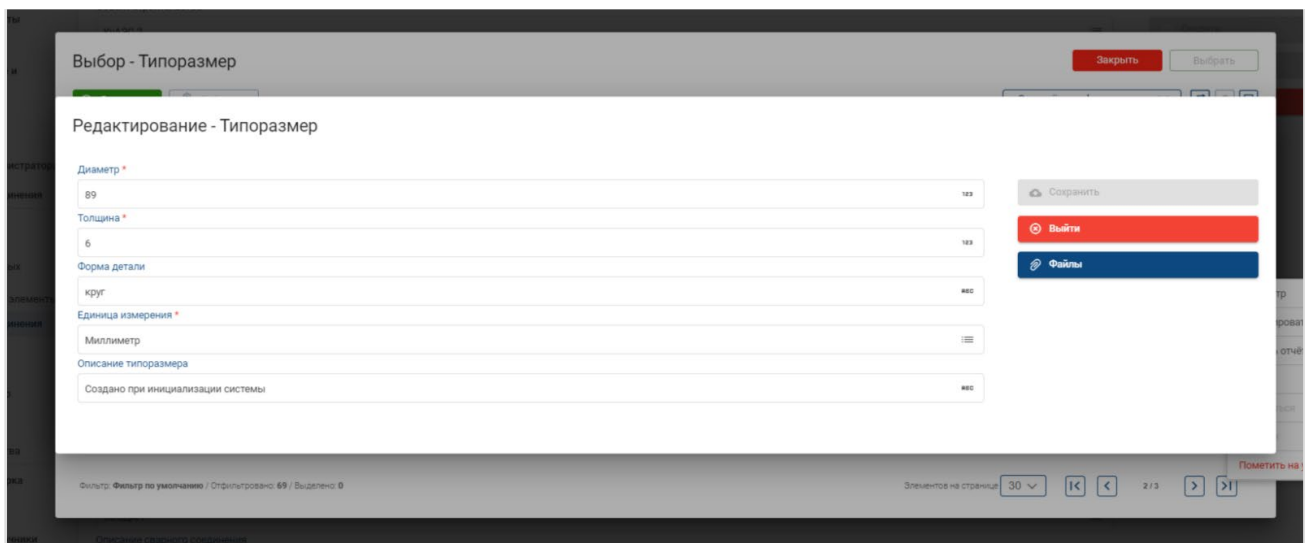
Элемент объекта работ  ☰

2. Наименование сварного соединения
3. Элементы объекта работ – это составные уровни объекта работ, которые имеют иерархическую структуру.



4. Укажите детали, которые будут свариваться между собой в процессе создания стыка.

Обратите внимание, типоразмер создается с единицами измерения миллиметр или дюймы.



## 5. При сварке готовых блоков помимо деталей необходимо заполнить ТМЦ.

Номенклатура	Серийный номер об...	Вид номенклатуры	Тип номенклатуры	Номер партии	Группа номенклатуры	Количество ТМЦ	Единица ис...
Задвижка с электропр...	11KUA14AA801	Сборная деталь	Основное		Прочее	1	шт
Гермопроходка	TM-8037	Сборная деталь	Основное		Детали	1	шт
Гермопроходка	TG-Q202	Сборная деталь	Основное		Детали	1	шт
Гермопроходка	TG-Q076	Сборная деталь	Основное		Детали	1	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB009	Сборная деталь	Основное	-	Детали	207	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB008	Сборная деталь	Основное	bcf6dd5370f4f	Детали	1	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB007	Сборная деталь	Основное	a11	Детали	205	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB006	Сборная деталь	Основное	38742f21af5453862d	Детали	204	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB005	Сборная деталь	Основное	5c70bc7aa1d5efc2c78da...	Детали	203	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB004	Сборная деталь	Основное	f95c80b608d118d6f94f5...	Детали	202	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB003	Сборная деталь	Основное	-	Детали	201	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB002	Сборная деталь	Основное	-	Детали	200	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB001	Сборная деталь	Основное	cebcce16a7464d5970c77f...	Детали	199	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB012	Сборная деталь	Основное	-	Детали	198	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB011	Сборная деталь	Основное	-	Детали	197	шт
Блок DN 100	10UKA10LFG21AB010	Сборная деталь	Основное	-	Детали	196	шт

ТМЦ заполняется выбором из списка. Обратите внимание, что ТМЦ1 и ТМЦ2 не могут повторяться. Если в списке ТМЦ нет блока с нужным серийным номером, необходимо его создать.

### Создание блочной детали:

- Выберите нужную номенклатуру
- заполните серийный номер и организацию, которой принадлежит ТМЦ. Серийным номером является код KKS. Если в списке нет нужной номенклатуры,

создайте ее.

The screenshot shows a web application interface for ISET. The main window is titled 'Создание - ТМЦ' (Creation - TMC). It contains several input fields with labels and values: 'Номенклатура \*' (Block DN 500/15), 'Серийный номер оборудования' (10UJA10LF021AB017), 'Организация-собственник \*' (МСУ-5), 'Количество \*' (1), 'Единица измерения \*' (Штука), 'Статус ТМЦ \*' (СОЗДАН), 'Договор поставки', 'Описание ТМЦ', 'Номер партии', and 'Сертификат качества'. On the right side of the form, there are two buttons: a green 'Создать' (Create) button and a red 'Выйти' (Exit) button. The background shows a sidebar with navigation options like 'Контрагенты', 'Оборудование и материалы', 'Объекты', 'Персонал', 'Панель администраторов', 'Сварные соединения', 'Категории', 'Материалы', 'Наборы сварных соединений', 'Свариваемые элементы', 'Сварные соединения', 'Типоразмер', 'Типы деталей', 'Типы сварного соединения', 'Типы сред', 'Уровни качества', 'Монтаж и сверка', 'Контроль', 'Общая справочная', 'Вложения', and 'Интеграция'.

При создании номенклатуры для обозначения свариваемого блока необходимо выбрать следующие параметры: Группа номенклатуры – «Детали», Тип работ – «Сварочные работы», Вид номенклатуры – «Сборная деталь». Если выбрать другие параметры, созданный на базе этой номенклатуры ТМЦ не будет доступен в списке при создании сварного соединения.

6. Тип сварного соединения - указывает на состояние стыка, например, является ли он вырезанным, отремонтированным или первичным. Поле заполняется автоматически системой.
7. Тип соединения - сварное соединение может быть стыковое, нахлесточное, угловое, тавровое, торцевое. У каждого типа есть подвиды.
8. Уровень качества - совокупность требований к методам, объемам, допустимым размерам дефектов сварных соединений магистральных газопроводов в зависимости от категории, характеристик и природно-климатических условий эксплуатации газопровода. В стандарте введены три уровня качества («А», «В», «С»), каждому из которых соответствуют определенные объемы контроля и нормы оценки качества сварных соединений.
9. Категория - трубопроводы в зависимости от расчетных параметров среды (давления и температуры) делятся на пять категорий (I, II, III, IV, V).
10. Отметка – высота нахождения стыка относительно нулевой отметки в метрах.
11. Линия трубопровода - указывает нумерацию трубопровода на котором находится создаваемый стык
12. План работ - Проставляются те методы и операции которые запланированы для данного сварного соединения.

## 2. Заполните сменно-суточное задание.

Для создания нового сменно-суточного задания заходим в раздел «Монтаж и сварка», справочник «Сменно-суточные задания».

### Создание Сменно-суточные задания

Исполнитель объекта работ \*

КС-6 Сковородинская || Подразделение сварки

Номер сменно-суточного задания \* 11/4 явс

Дата сменно-суточного задания \* 07.08.2024

Элемент объекта работ \* Линия114

Тип смены \* Дневная смена

**Список работ \***

<input type="checkbox"/>	Вид работ	Описание вида работ	Планируемый объем	Фактический объем	Ед. изм	Причина не
<input type="checkbox"/>	Сборка					
<input type="checkbox"/>	Сварка					
<input type="checkbox"/>	Проведение контроля					

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

**Сварные соединения \***

<input type="checkbox"/>	Сварное соединение	Типоразмер	Свариваемый элемент	Наименование элемента	Участ
<input type="checkbox"/>	TL-86-77-BT	57/355.6*5/36	заглушка;заглушка	Линия123	
<input type="checkbox"/>	UG-84-99-WS	400/20*16/3	отвод 45°;отвод 45°	Линия133	
<input type="checkbox"/>	EM-61-49-GB	325/159*16/8	однотрубка;блок сборный	Линия131	

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

**Состав бригады \***

<input type="checkbox"/>	Имя сотрудника(Кратко)	Клеймо сотрудника	Должность
<input type="checkbox"/>	Абдуллаев М.Х.		Монтажник технологических трубоп...
<input type="checkbox"/>	Агарков И.В.		Монтажник технологических трубоп...
<input type="checkbox"/>	Авдеев Е.И.		Монтажник технологических трубоп...

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Заполните поля:

1. Исполнитель объекта работ. Выбирается подразделение, которое будет отвечать за выполнение задачи.
2. Номер и дата сменно-суточного задания
3. Элемент объекта работ – необходимо выбрать локацию, где будут проводиться работы, она может быть любого уровня: от здания до трубопровода.
4. Список работ – нажмите кнопку добавить в набор и отметьте галочками те работы, которые будут производиться. Создайте другие типы работ, если не нашли необходимые в списке. После сохранения выбранных работ список появится в виде таблицы.

Список работ \*

Добавить в набор Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Вид работы	Описание видов работ	Планируемый объем	Фактический объем	Ед. изм.	Причина невыполнения
<input type="checkbox"/>	Строительство лесов		50		Метр	
<input type="checkbox"/>	Сварка		4		Штука	
<input type="checkbox"/>	Сборочные работы		4		Штука	

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

В графе описание работ можно описать более подробно задачи, которые необходимо решить в рамках данного типа работ. Заполните планируемый объем и единицу измерения этого объема.

Графы фактический объем и причины невыполнения заполняются в конце смены.

5. Сварные соединения – это список сварных соединений, которые должны пойти на сборку и сварку.
6. В списке сварных соединений вы можете увидеть вновь созданные сварные соединения со статусом «Создан», стыки, которые возвращаются на ремонт после проведения контроля.
7. Они приходят со статусом «Вырезать» - в таком случае мы должны пройти весь цикл работ от начала до конца – и со статусом «Ремонт» –эти стыки должны миновать операцию сборки и быть отправлены на сварку, мы вносим их в сменно-суточное задание, но в планируемом объеме считаем их только для работ по сварке.
8. Состав бригады - добавляем сотрудников, которые будут заниматься данными работами.
9. Сменно-суточное задание выдал – сюда ставится Ваша фамилия, если вы выдаете задание на бригаду.
10. Сменно-суточное задание получил – выбираем сотрудника из состава бригады, кто получил сменно-суточное задание
11. Ответственный за выполнение – проставляем ответственного за общее выполнение работ. Если это Вы, ставьте Вашу фамилию.
12. Статус сменно-суточного задания – после выдачи сменно-суточного задания исполнителям поставьте статус «В работе».

Для скачивания одного задания в списке сменно-суточных заданий нажмите правой кнопкой мыши на нужную строку и нажмите «Создать отчет». Либо нажмите “Создать и распечатать отчет” для отправки отчета напрямую на печать.



## Сменно-суточные задания

Сохранённые фильтры

Сменно-суточные задания    Наборы работ сменно-суточных заданий    Наборы сварных соединений для сменно-суточного зада

**Создать**    Действия

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	Номер сменно-суточ...	Наименование элем...	Элемент объекта ра...	Наименование струк...	Дата см
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	fno-819600	Линия111	КС-6 Сквородинск...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	AoC-890838	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	rjn-940205	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	wMq-511615	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	JsO-078161	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	QoX-959310	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	DOx-413164	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	MOk-255341	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	OSJ-832764	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	zre-350305	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	PDj-395376	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	VLB-423884	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	FfW-965328	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	eyy-012269	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	RUh-978480	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	kDa-845146	Линия111	...	Подразделение сва...	18.04.20
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	OGM-482814	Линия111	КС-6 Сквородинск...	Подразделение сва...	18.04.20

Контекстное меню:

- Просмотр
- Редактировать
- Создать копированием
- Создать отчёт
- Создать и распечатать отчёт
- Файлы
- Поделиться
- История
- Сменить статус
- Пометить на удаление

Для печати сразу группы заданий выделите их галочками, нажмите кнопку Действия и выберите «Создать и скачать отчеты». На компьютер загрузятся файлы в формате .xls. Либо нажмите «Создать и распечатать отчеты» для отправки напрямую на печать.

## Сменно-суточные задания

Сохранённые фи

Сменно-суточные задания    Наборы работ сменно-суточных заданий    Наборы сварных соединений для сменно-суточн

**Создать**    Действия

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	Отчёты, вложения, выгрузка	Элемент объекта ра...	Наименование струк...	Д
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	Сменить статус	родинск...	Подразделение сва...	1
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	☆	Добавить тег	родинск...	Подразделение сва...	1
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	☆	Удалить тег	родинск...	Подразделение сва...	1
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	☆	Пометить на удаление	родинск...	Подразделение сва...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	DOx-413164	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	MOk-255341	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	OSJ-832764	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	zre-350305	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	PDj-395376	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	VLB-423884	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	FfW-965328	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	eyy-012269	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	RUh-978480	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	kDa-845146	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	OGM-482814	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	aMu-325288	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	dpK-701543	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	☆	iOF-117182	Линия111	КС-6 Сквородинск...	1

Контекстное меню:

- Создать и скачать отчёты
- Создать и распечатать отчёты
- Скачать вложения
- Выгрузить на печать
- Выгрузить в Excel

### 3. На стыки, которые прошли сборку, создайте операции сборки.

Для создания новой операции сборки заходим в раздел «Монтаж и сварка», справочник «Операции сборки».

#### Создание Операции сборки

Исполнитель объекта работ \*

КС-6 Сковородинская || Монтажный участок № 1

Дата сборки \*

07.08.2024

Сменно-суточное задание

uQh-356159

Технологическая карта на сварку \*

КС6-ССКГР-РАД-117

Сварное соединение \*

ST-84-43-RJ

Состав бригады \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Имя сотрудника(Кратко)	Клеймо сотрудника	Должность
<input type="checkbox"/>	Сидоров И.И.	С78	Сварщик
<input type="checkbox"/>	Иванов И.И.	И12	Монтажник
<input type="checkbox"/>	Петров И.И.	П77	Сварщик

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Угол разделки, град \*

155

Притупление, мм \*

3

Зазор, мм \*

1.5

Величина смещения кромок, мм \*

0

Перелом осей или плоскостей деталей \*

0

Чистота и отсутствие повреждений кромок и прилегающих к ним поверхностей

Форма и размер расточки/раздачи труб

Отметка в допуске сварщика к выполнению прихватов

Соответствие марки и сортамента сварочных материалов, применяемых для прихватки

Качество, размер, расположение прихваток

Ответственный за сборку \*

Абдуллаев М.Х.

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются монтажом.
2. Выберите сменно-суточное задание, по которому проводились работы.
3. Выберите технологическую карту на сборку и сварку.
4. Выберите сварное соединение. В список попадают только сварные соединения, которые есть в выбранном сменно-суточном задании.
5. Дата сварки по умолчанию ставится сегодняшняя, ее можно изменить.
6. Состав бригады подтягивается из сменно-суточного задания. Если состав менялся, внесите соответствующие изменения.
7. Значения в полях «угол разделки», «притупление», «зазор», «величина смещения кромок» и «перелом осей или плоскостей деталей» подтягиваются автоматически из

выбранной технологической карты. Если какие-то значения не соответствуют действительности, внесите изменения.

8. Отметки в полях «Чистота и отсутствие повреждений кромок и прилегающих к ним поверхностей», «Форма и размер расточки/раздачи труб», «Отметка в допуске сварщика к выполнению прихватов», «Соответствие марки и сортамента сварочных материалов, применяемых для прихватки», «Качество, размер, расположение прихваток» стоят по умолчанию. Их можно снять, если это необходимо.
9. Статус операции сборки – для перехода стыка на этап сварки/проверки выберите статус «Выполнена»
10. Ответственный за сборку – поставьте свою фамилию или того, кто ответственный за сборку данного стыка.
11. Сборку принял – поставьте фамилию контролера, кто должен принять сборку стыка.

### **Создание групповой операции:**

У вас есть возможность выполнить операцию сборки сразу для нескольких стыков. Для

## Операции сборки

Операции сборки      Список сотрудников операций сборки      Операции сварки

+ Создать   + Создать несколько   ⚙ Действия

<input type="checkbox"/>			Объект работ(Кратко)	Наименование свар...	Номер сменно-суточ...	Код и
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	EJ-95-86-AV	kDa-845146	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	CZ-80-73-SS	kDa-845146	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	SG-56-79-JW	kDa-845146	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	EU-61-22-PA	kDa-845146	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	QL-91-77-GI	RUh-978480	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	NZ-99-59-EC	zre-350305	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	MS-89-41-0X	zre-350305	КС6-C
<input type="checkbox"/>			КС-6 Сковородинск...	IW-88-13-JU	RUh-978480	КС6-C

этого при создании операции нажмите кнопку «Создать несколько».

Групповую операцию сборки можно создать только для одной бригады и только для стыков, собранных по одной технологической карте. Это связано с тем, что данные для полей «угол разделки», «притупление», «зазор», «величина смещения кромок» и «перелом осей или плоскостей деталей» подтягиваются на основе выбранной технологической карты.

Объект строительства: КуАЭС-2 En

Главная / Операция сборки / Групповое создание / Операция сборки

### Групповое создание Операция сборки

Исполнитель объекта строительства \*

КуАЭС2:ЭМОНТ || КуАЭС-2 || Монтажный участок № 4

Оценочно-сучное задание

12

Технологическая карта на сварку \*

ТК на сварку Dn 100

#### Сварные соединения \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Сварное соединение	Типоразмер	Свариваемые элементы	Наименование элемента	Участок трубопровода, километраж
<input type="checkbox"/>	3/21	17.2*2	отвод 90°+отвод 90°	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA
<input type="checkbox"/>	3/20	17.2*2	отвод 90°+отвод 90°	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA
<input type="checkbox"/>	3/19	17.2*2	отвод 90°+отвод 90°	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA
<input type="checkbox"/>	3/18	17.2*2	отвод 90°+труба	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA

Всего записей: 4 / Выбрано: 0

Дата сборки \*

26.02.2024

#### Состав бригады \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Имя сотрудника(Кратко)	Клеймо сотрудника	Должность
<input type="checkbox"/>	Чешихин А.М.		Электросварщик ручной сварки 6 разряда
<input type="checkbox"/>	Шкоропад Р.Б.		Монтажник технологических трубопроводов 4 разряда
<input type="checkbox"/>	Шкуридин А.В.		Монтажник технологических трубопроводов 4 разряда

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Угол разделки, град. \*

20 123

Припуск, мм \*

3 123

Зазор, мм \*

0 123

Величина смещения кромок, мм \*

Перелом осей или плоскостей деталей \*

Поля в групповой операции заполняются аналогично полям в единичной операции сборки, за исключением того, что в групповую операцию можно включить несколько стыков.

## 9.2.ИТР по сварочным работам

### 1. Операция сварки

На стыки, которые прошли сборку и сварку, создайте операции сварки.

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются сваркой.
2. Автоматически дата встает сегодняшняя, есть возможность ее изменения.
3. Заполните температуру воздуха.
4. Заполните температуру подогрева.
5. Выберите сменно-суточное задание, по которому проводились работы.
6. Выберите операцию сборки, созданную на предыдущем этапе. В список попадают только те операции, сварные соединения которых входят в выбранное сменно-суточное задание, для которых созданы операции сборки и их статус равен

#### Создать - Операции сварки

Создать ✕ Закрыть

Исполнитель объекта работ \*

Усть-Луга || Участок сварки || ООО "ГСП-2" ☰

Дата сварки \*

07.02.2025 📅

Температура воздуха

12 123

Температура подогрева

50 123

Сменно-суточное задание

☰

Операция сборки

☰

Сварное соединение \*

FW148/G2-321306/G2-A33/GLE-(G2-32)-PI-MOTR-ZL-003/13 || 219.1\*12.7 || ASTM A333 GR.6;ASTM A350 GR.LF2 CL.1 ☰

Способы сварки \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Наименование способа сварки	Способ сварки (Кратко)	
<input type="checkbox"/>	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	РАД	☰
<input type="checkbox"/>	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	РД	☰

Всего записей: 2 / Выбрано: 0

Технологическая карта на сварку \*

Сварка ТК ☰

Пространственное положение \*

Полувертикальное - Пв ☰

Тип сварного соединения \*

Угловые ☰

Состав бригады

+ Добавить в набор - Удалить из набора

 Нет данных

«Выполнено» или «Согласовано контролером».

7. Сварное соединение подтягивается автоматически, то которое было установлено в выбранную операцию сборки. В случае, если сменно-суточное задание не выбрано - запись в поле сварное соединение необходимо выбрать самостоятельно.
8. Выберите те способы сварки, которыми будет производиться сварка
9. Выберите технологическую карту на сварку. В подборе. Технологических карт на сварку отображаются только те карты, чьи параметры "Способы сварки", "Типоразмеры" и "Материалы" которые соответствуют добавленному сварному соединению.
10. Выберите из списка пространственное положение при сварке.
11. Выберите тип сварного соединения
12. Состав бригады заполняется двумя способами - если выбрана запись "Сменно-суточное задание" - то список бригады автоматически заполняется теми сотрудниками, которые добавлены в сменно-суточное задание. Если состав менялся, внесите соответствующие изменения. Второй способ - если сменно-суточное задание не выбиралось в форме создания операции сварки - их нужно добавить вручную.
13. Официальный состав бригады можно добавить тремя способами -
  - a. По отдельности каждого сотрудника - кнопка "Добавить в набор"
  - b. Добавить бригаду - кнопка "Добавить бригаду". Если подходящей бригады нет, создайте новую.
  - c. Когда сотрудники добавляются в список бригады, если у них есть соответствующий допуск - они автоматически добавляются в официальный состав бригады.
    - i. Если у сотрудника нет допуска - создайте его
      1. Перейдете в "Оборудование и материалы", Справочник "Список допуск сварщиков" - Создать
      2. Заполните все обязательные поля. Обратите внимание - у сотрудника должно быть клеймо, статус записи допуска должен быть равен "Аттестован", способ сварки должен быть тем же что и в операции сварки, дата сварки должна попадать в диапазон даты действия допуска сварщика, группа материалов у выбранного сварного соединения должна быть равна группе материалов в допуске, диаметр сварного соединения должен попадать в диапазон диаметра указанный в допуске с которым может работать сотрудник. При соблюдении всех этих параметров - сотрудник будет отображаться в списке "Официальный состав бригады".
14. Клейма подтянутся автоматически при выборе сотрудников в официальном составе бригады. Если добавляется бригада целиком, устанавливается клеймо бригады, а если сотрудники добавляются по отдельности, подтягиваются клейма каждого добавленного сотрудника. Если клейма отсутствуют в справочнике сотрудников, введите его вручную.
15. В таблицу "Оборудование" автоматически приходят все записи ТМЦ, номенклатуры которых были добавлены в выбранную технологическую карту на сварку. Если в добавленном списке есть лишние ТМЦ - их можно удалить.

### Создание групповой операции:

У Вас есть возможность сделать операцию сварки сразу на несколько стыков. Для этого при создании операции нажмите кнопку «Создать несколько».

Операции сварки						Сохранённые ф
Операции сварки		Список сотрудников операции сварки		Наборы ТМЦ операции сварки		Наборы сварных соединени
+ Создать		+ Создать несколько		Действия		
<input type="checkbox"/>		☆ Наименование свар...	Номер сменно-суточ...	Элемент объекта ра...	Наименование элем...	
<input type="checkbox"/>		☆ XZ-09-74-OM		КС-6 Сковородинск...	Линия135	
<input type="checkbox"/>		☆ NV-83-19-IM		КС-6 Сковородинск...	Линия135	
<input type="checkbox"/>		☆ XF-19-51-CM		КС-6 Сковородинск...	Линия122	
<input type="checkbox"/>		☆ DC-31-31-KR		КС-6 Сковородинск...	Линия134	
<input type="checkbox"/>		☆ WE-62-01-LD		КС-6 Сковородинск...	Линия111	
<input type="checkbox"/>		☆ TV-00-02-ZE		КС-6 Сковородинск...	Линия133	
<input type="checkbox"/>		☆ RA-25-80-EA		КС-6 Сковородинск...	Линия135	
<input type="checkbox"/>		☆ WT-96-70-WY		КС-6 Сковородинск...	Линия122	
<input type="checkbox"/>		☆ IG-38-30-SO		КС-6 Сковородинск...	Линия111	
<input type="checkbox"/>		☆ XT-71-02-JZ		КС-6 Сковородинск...	Линия134	
<input type="checkbox"/>		☆ EM-08-12-ER		КС-6 Сковородинск...	Линия121	
<input type="checkbox"/>		☆ JG-03-80-SY		КС-6 Сковородинск...	Линия131	
<input type="checkbox"/>		☆ BO-63-05-XC		КС-6 Сковородинск...	Линия113	
<input type="checkbox"/>		☆ MS-13-12-LA		КС-6 Сковородинск...	Линия113	
<input type="checkbox"/>		☆ FY-58-77-NS		КС-6 Сковородинск...	Линия114	
<input type="checkbox"/>		☆ EG-58-65-PV		КС-6 Сковородинск...	Линия123	

Групповую операцию сварки можно создать только на стыки, имеющие аналогичные параметры сварки: состав бригад и его клеймо, способ сварки, технологическая карта, оборудование, температура и др.

## Групповое создание Операции сварки

Исполнитель объекта работ \*

КС-6 Сковородинская || Подразделение сварки

Создать

Дата сварки \*

07.08.2024

Температура воздуха

23

Температура подогрева

12

Выйти

Сменно-суточное задание

oLo-315098

Технологическая карта на сварку

КС6-ССКГР-АФ-48

Сварные соединения \*

Добавить в набор

Удалить из набора

Сварное соединение	Типоразмер	Свариваемый элемент	Наименование элемента	Участ
<input type="checkbox"/> SD-64-71-КС	14/108*2/5	заглушка;отвод 90°	Линия123	

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

Состав бригады

Добавить в набор

Удалить из набора

Имя сотрудника(Кратко)	Клеймо сотрудника	Организация	Тип сварочных работ	Координаты
<input type="checkbox"/> Аксенов А.А.	A2	АО Энергоспецмонтаж		
<input type="checkbox"/> Аленичкин А.И.		АО Энергоспецмонтаж		
<input type="checkbox"/> Агапов А.Ю.		АО Энергоспецмонтаж		

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Официальный состав бригады \*

Добавить в набор

Удалить из набора

Добавить бригаду

Имя сотрудника(Кратко)	Клеймо сотрудника	Организация	Тип сварочных работ	Координаты
<input type="checkbox"/> Самылин В.В.		АО Энергоспецмонтаж		

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

Поля в групповой операции заполняются как и в единичной операции сварки, за исключением того, что на групповую операцию можно выбрать несколько стыков.



## 2. Заявка на ВИК

Создайте заявку на ВИК для контролера.

### Создание Заявки на контроль

Номер заявки на контроль \* Дата заявки \*

Заявка 17/2 07.08.2024

Исполнитель объекта работ \*

КС-6 Сковородинская || Лаборатория

Нормативный документ \*

ГОСТ 32569-2013

Методы контроля \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Метод контроля	Метод контроля(Кратко)
<input type="checkbox"/>	Визуальный и измерительный	ВИК

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

Сварные соединения \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Сварное соединение	Свариваемый элемент	Типоразмер	Клеймо сварщика	Тип ср
<input type="checkbox"/>	MC-12-79-YI	катушка;отвод 45°	168.3/20*8.8/3	L1BC	Мета-
<input type="checkbox"/>	VO-56-21-CY	отвод 45°;кран шаровый	60.3/500*2.9/16	R9ZA	Пропа
<input type="checkbox"/>	QZ-77-03-NS	днище;днище	108/20*8/5	M8BJ	Дихлс

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Заявку выдал \*

Агарков И.В.

Дата выдачи заявки

07.08.2024

Заявку принял \*

Аксёнова В.Н.

Дата приема заявки

07.08.2024

Создать  
Создать еще один  
Выйти  
Загрузить заявку

1. Присвойте номер заявке.
2. Автоматически дата встает сегодняшняя, есть возможность ее изменения.
3. Выберите исполнителя работ. Это может быть только подразделение, вид деятельности которого установлен как контроль.
4. Выберите нормативный документ.
5. Статус рабочего процесса оставляйте в значении «Создана»
6. Выберите из списка сварные соединения, которые должны отправиться на контроль. Доступны для выбора только те стыки, операции сварки на которые находятся со статусами «Выполнено». Если вы не видите нужного стыка в системе, проверьте статус его сварки.

7. Методы контроля – заполняйте визуально-измерительный контроль. Если вы хотите рекомендовать какие-то стыки из списка на проведение РК, то укажите это в описании заявки в тестовом виде.
8. Заявку выдал – обозначьте свою фамилию
9. Заявку принял – поставьте фамилию руководителя подразделения контролеров или фамилию контролера, ответственного за Ваш участок.
10. Даты выдачи и приема заявки проставляются автоматически, измените их, если есть необходимость.

### **3. Разбор стыков**

После того как контролером или службой СТК выдано заключение на стык со статусом «Ремонт» или «Вырезать», стык переходит на этап «На исправлении замечаний».

Просмотрите заключение, чтобы выявить дефекты, и оцените необходимые исправления.

Если дополнительные процессы по сварке или монтажу не требуются, устранили замечания и заново оформите заявку на ВИК.

Если стык нужно вырезать, присвойте ему статус «Вырезать». В этом случае он должен будет пройти все стадии заново, начиная с сменно-суточного задания и заканчивая сборкой, сваркой и контролем.

Если стык необходимо ремонтировать, присвойте ему статус «Ремонт». В этом случае сварное соединение может быть распределено в сменно-суточном задании бригаде (сварщику), которая будет выполнять ремонт. Ремонт можно выполнить и без привязки к сменно-суточному заданию, создав новую операцию сварки и затем оформив заявку на ВИК.

## **9.3.Контролер**

### **1. Согласование операций сборки**

Перейдите в справочник «Операции сборки». С помощью фильтров отобразите операции контроля, требующие согласования. Для этого установите статус рабочего процесса «Выполнена». Вы увидите все выполненные операции сборки, которые ещё не были согласованы контролером. Чтобы сократить выборку, используйте дополнительные фильтры.

В фильтре «Сборку принял» вы можете указать свою фамилию, чтобы отобразить все операции, где вы указаны контролером.

Также можно в фильтре «Элементы объекта работ» выбрать элемент, который входит в зону вашей ответственности.

str str

Статус операции сборки: **Выполнена** Технологическая карта на сварку: Элемент объекта работ: Сменно-суточное задание: Тер:

Логин автора записи: Дата создания: Дата изменения: Запись удалена:

**Создать** **Создать несколько** Действия

Объект работ(Кратко)	Наименование свар...	Номер сменно-суточ...	Код исполнителя об...	Статус операции сбо...
КС-6 Сквородинск...	EN-62-53-QX	VgR-104332	КС6-СК  ГСП7	<b>Выполнена</b>
КС-6 Сквородинск...	WE-62-01-LD	fno-819600	КС6-СК  ГСП7	<b>Выполнена</b>
КС-6 Сквородинск...	XF-19-51-СМ	АоС-890838	КС6-СК  ГСП7	<b>Выполнена</b>
КС-6 Сквородинск...	IB-03-24-QY	АоС-890838	КС6-СК  ГСП7	<b>Выполнена</b>
КС-6 Сквородинск...	TX-93-58-VG	rjn-940265	КС6-СК  ГСП7	<b>Выполнена</b>
КС-6 Сквородинск...	XQ-94-51-GA	rjn-940265	КС6-СК  ГСП7	<b>Выполнена</b>

Далее откройте нужную операцию сборки через редактирование. Значения в полях «угол разделки», «притупление», «зазор», «величина смещения кромок» и «перелом осей или плоскостей деталей» подтягиваются автоматически из выбранной технологической карты. Если какие-то значения не соответствуют фактическим измерениям, внесите изменения.

Отметки в полях «Чистота и отсутствие повреждений кромок и прилегающих к ним поверхностей», «Форма и размер расточки/раздачи труб», «Отметка в допуске сварщика к выполнению прихватов», «Соответствие марки и сортамента сварочных материалов, применяемых для прихватки», «Качество, размер, расположение прихваток» стоят по умолчанию. Их можно снять, если это необходимо.

Проверьте, чтобы в поле «Сборку принял» стояла ваша фамилия.

На основе данных, которые вы внесли в систему, формируется журнал сборки.

Далее измените статус операции на «Согласовано контролером». Этот статус является обязательным условием для включения данной операции в журнал сборки.

Угол разделки, град \* 252 123

Притупление, мм \* 6 123

Зазор, мм \* 4 123

Величина смещения кромок, мм \* 10 123

Перелом осей или плоскостей деталей \* 9 123

Чистота и отсутствие повреждений кромок и прилегающих к ним поверхностей

Форма и размер расточки/раздачи труб

Отметка в допуске сварщика к выполнению прихватов

Соответствие марки и сортамента сварочных материалов, применяемых для прихватки

Качество, размер, расположение прихваток

Ответственный за сборку \* Ахатов А.З.

Сборку принял \* Буромских Н.В.

Статус операции сборки \* СОГЛАСОВАНА КОНТРОЛЕРОМ

## 2. Заявка на рентгеновский контроль

Создайте заявку на РК для начальника СТК.

1. Присвойте номер заявки.
2. Автоматически дата встает сегодняшняя, есть возможность ее изменения.
3. Выберите исполнителя работ. Это может быть только подразделение, вид деятельности которого установлен как контроль.
4. Выберите нормативный документ.
5. Статус рабочего процесса оставляйте в значении «Создана»
6. Выберите из списка сварные соединения, которые должны отправиться на контроль. Доступны для выбора только те стыки, операции сварки на которые находятся со статусами «Выполнено». Если вы не видите нужного стыка в системе, проверьте статус его сварки и сборки.
7. Методы контроля – выбирайте рентгенографический контроль.
8. Заявку выдал – обозначьте свою фамилию
9. Заявку принял – поставьте фамилию начальника СТК или фамилию дефектоскописта, ответственного за Ваш участок.
10. Даты выдачи и приема заявки проставляются автоматически, измените их, если есть необходимость.

## 3. Взять заявку на ВИК в работу

Подразделение сварки формирует для контролеров заявку на ВИК. Они отображаются в справочнике «Заявки на контроль» со статусом «Создана». Чтобы принять заявку, откройте её через редактирование, убедитесь, что в поле «Заявку принял» указана ваша фамилия, и измените статус заявки на «В работе».

Объект строительства: КУА3С-2

Главная / Заявки на контроль / Редактирование Заявки на контроль / Редактирование Заявки на контроль

### Редактирование: Заявки на контроль

**Сварные соединения \***

<input type="checkbox"/>	Сварное соединение	Свариваемые элемен...	Типоразмер	Клеймо сварщика	Тип среды	Наименование элемен...	Тип сварного соедине...	Категория
<input type="checkbox"/>	3/3	труба+труба	100*16	M67		Трубопровод 10JNA 1	Стыковые	
<input type="checkbox"/>	3/2	труба+труба	100*16	M67		Трубопровод 10JNA 1	Стыковые	
<input type="checkbox"/>	3/1	труба+труба	100*16	Г117		Трубопровод 10JNA 1	Стыковые	

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

**Методы контроля \***

<input type="checkbox"/>	Метод контроля	Метод контроля(Кратко)
<input type="checkbox"/>	Визуальный и измерительный	ВИК

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

**Заявку выдал \***

Новиков В. Е.

**Дата выдачи заявки**

03.03.2024

**Заявку принял \***

Рудаков В. В.

**Дата приема заявки**

03.03.2024

**Статус заявки на контроль \***

В РАБОТЕ

Описание заявки на контроль

Если сварщик рекомендует к рентгеновскому контролю какие-то стыки, он укажет это в поле «Описание заявки на контроль».

#### **4. Операция контроля ВИК**

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.
2. Выберите из списка заявку на контроль (ВИК). Выбрать можно только ту заявку, которой присвоен статус «В работе».
3. Выберите субметода контроля (ВИК).
4. Выберите сварное соединение. В списке появляются только те стыки, которые есть в выбранной заявке на контроль.
5. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно поменять при необходимости. Автоматический номер представляет собой сочетание номера стыка, метода контроля и номера заявки.
6. Технологическая карта на контроль, выбор из списка
7. Статус операции контроля «Создана» меняем на «Выполнена». Если операция по какой-то причине не была выполнена, то необходимо выбрать статус, который отражает причину невыполнения. В случае невыполнения операции необходимо будет провести работы и создать новую операцию контроля со статусом «Выполнена».
8. Выберите участников бригады, которые проводили контроль
9. Выберите оборудование, которым проводился контроль.

#### **Создание групповой операции:**

У Вас есть возможность сделать операцию контроля сразу на несколько стыков. Для этого при создании операции нажмите кнопку «Создать несколько».

Групповую операцию контроля можно создать только по одной заявке и на стыки, имеющие аналогичные параметры: дефектоскописты, оборудование, статус и др.

## Групповое создание Операции контроля

Исполнитель объекта работ \*

КС-6 Сковородинская || Лаборатория

Заявка на контроль \*

АоС-890838 || 2023-12-27

Субметод контроля \*

Визуальный и измерительный || ВИК

### Наборы сварных соединений \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Сварное соединение	Свариваемый элемент	Типоразмер	Наименование единицы ...	Матер
<input type="checkbox"/>	QI-16-80-DA	отвод 90°, труба	159/57*5/5	Миллиметр; Миллиметр	09Г2С
<input type="checkbox"/>	BV-69-07-BL	однотрубка; клапан	168.3/400*8.8/16	Миллиметр; Миллиметр	Ст20(

Всего записей: 2 / Выбрано: 0

Дата операции контроля \*

07.08.2024

Длина плёнки 123      Ширина плёнки 123      Количество 123

Причина пересвета

Статус операции контроля \*

ВЫПОЛНЕНА

Описание операции контроля

явс

### Состав бригады \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Имя сотрудника (Кратко)	Клеймо сотрудника	Организация
<input type="checkbox"/>	Агулов А.С.		АО Энергоспецмонтаж
<input type="checkbox"/>	Алексеев Б.А.		АО Энергоспецмонтаж

Технологическая карта на визуальный контроль подбирается автоматически. Для корректного подбора необходимо наличие соответствующей технологической карты с нужным типоразмером и субметодом контроля. Если соответствующей карты нет, система выдаст ошибку.

Объект строительства: КУАЭС-2

Главная / Операции контроля / Групповое создание Операции контроля

## Групповое создание Операции контроля

Исполнитель объекта строительства \*

КУАЭС-2 || Лаборатория

Заявка на контроль \*

4 || 2024-03-05

Субметод контроля \*

Визуальный и измерительный || ВИК

### Наборы сварных соединений \*

+ Добавить в набор - Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Сварное соединение	Свариваемые элементы	Типоразмер	Наименование единиц измерения сва...	Материалы свариваемых элементов
<input type="checkbox"/>	3/1	труба+труба	100*16	Миллиметр*Миллиметр	12X18H10T*12X18H10T
<input type="checkbox"/>	3/2	труба+труба	100*16	Миллиметр*Миллиметр	12X18H10T*12X18H10T
<input type="checkbox"/>	3/3	труба+труба	100*16	Миллиметр*Миллиметр	12X18H10T*12X18H10T

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Ошибки при массовом создании операций контроля. Технологические карты на контроль не найдены для [ВИК: 100.0 x 16.0]

Выйти

Поля в групповой операции заполняются как и в единичной операции сварки, за исключением того, что на групповую операцию можно выбрать несколько стыков и не надо выбирать одну технологическую карту.

## 5. Заключение по ВИК

Заполните заключение на ВИК.

Объект строительства: КУАЭС-2

Главная / Заключение / Редактирование Заключения  
**Редактирование : Заключение**

Средства контроля \*

Номенклатура	Серийный номер оборудования	Группа номенклатуры	Статус рабочего процесса
<input type="checkbox"/> Комплект для визуального контроля "ВИК"	822	Набор ВИК	СОЗДАН

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

Параметры контроля

Условие проведения контроля \*

нет

Заключения

Описание выявленных дефектов	Примечание	Заключение
<input type="checkbox"/> Дефектов не обнаружено		Годен

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

Статус дефекта в заключении \*

Годен

Статус заключения \*

СОЗДАН

Описание заключения

Подпись

Контроль выполнил *	Уровень квалификации, № удостоверения	Дата подписи исполнителя *
Рудаков В. В	2, 0035-5896-2023	04.03.2024

Заключение выдал *	Уровень квалификации, № удостоверения	Дата подписи выдавшего отчет *
Рудаков В. В	2, 0035-5896-2023	04.03.2024

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.
2. Выберите операцию контроля на сварное соединение, на которое вы делаете заключение. После того, как операция выбрана, подтянется информация о сварном соединении и предыдущих операциях с ним.
3. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно поменять при необходимости.
4. Средства контроля заполняются автоматическими теми данными, которые были выбраны в операции контроля, для которой создается заключение. При необходимости выберите средства контроля, которые будут фигурировать в заключении дополнительно. При выборе средств обратите внимание на наличие актуальной поверки на оборудование.
5. В условиях проведения контроля укажите освещенность/температуру и другие параметры, которые необходимо.
6. Добавьте строку в раздел заключение. Если есть дефекты, обозначьте их и поменяйте статус строки. Если дефектов нет, то оставьте надпись дефектов не обнаружено и статус строки «Годен».
7. Выберите статус дефектов в заключении в зависимости от наличия дефектов.
8. Статус заключения оставьте в значении «Создан».
9. В поле «Контроль выполнил» и «Заключение выдал» выберите соответствующих сотрудников. Уровень квалификации и номер квалификационного удостоверения подтянется автоматически, если удостоверение сотрудника было занесено в систему.

## **6. Определение годности стыка**

После проведения контроля и получения положительного результата по ВИК, определите, требуется ли отправка стыка на рентгеновский контроль. Если требуется, оформите заявку на РК, указав в ней данное сварное соединение.

Если рентгеновский контроль не требуется, установите окончательный статус сварному соединению. Для этого в справочнике «Сварные соединения» измените статус стыка на «Годен».

## **9.4.Руководитель лаборатории**

### **1. Взять заявку в работу**

Контролер формирует заявку на рентгеновский контроль (РК) для лаборатории. Заявки появляются в справочнике «Заявки на контроль» со статусом «Создана». Чтобы принять заявку, откройте её для редактирования, убедитесь, что в поле «Заявку принял» указана ваша фамилия, и измените статус заявки на «В работе».

### **2. Распределение задач по бригадам.**

Для распределения сварных соединений на контроль по бригадам, создаем операцию контроля:

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.
2. Выберите из списка заявку на контроль. Выбрать можно только ту заявку, которой присвоен статус «В работе».
3. Выберите субметод контроля.
4. Выберите сварное соединение. В списке появляются только те стыки, которые есть в выбранной заявке на контроль.
5. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно поменять при необходимости. Автоматический номер представляет собой сочетание номера стыка, метода контроля и номера заявки.
6. Если в субметодах была выбрана пленочная радиография, то появляются дополнительные поля. В полях «Длина пленки», «Ширина пленки» и «Количество» заполните данные о потраченной на контроль пленке. Это необходимо для дальнейшего учета расходов пленки. Поле «причина пересвета» заполните, если по какой-то причине рентгеновские снимки не получились и необходима будет повторная операция контроля. Заполнение данного поля позволит Вам анализировать причины пересветов, обучать сотрудников или вносить необходимые корректировки а процесс.
7. Технологическая карта на контроль, выбор из списка. Обратите внимание, что технологическая карта привязана к субметоду, если в п. 3 Вы выбрали цифровую радиографию, то подбор будет осуществляться только по тем тех картам, которые относятся к цифровой радиографии, карт с пленочной радиографией в списке не будет.



8. Статус операции контроля оставляем в значении «Создана».
9. Выберите участников бригады, которые проводили контроль
10. Выберите оборудование, которым проводился контроль.

### **Создание групповой операции:**

У Вас есть возможность сделать операцию контроля сразу на несколько стыков. Для этого при создании операции нажмите кнопку «Создать несколько».

Групповую операцию контроля можно создать только по одной заявке и на стыки, имеющие аналогичные параметры: дефектоскописты, оборудование, статус и др

Технологическая карта на рентгеновский контроль подбирается автоматически. Для того, чтобы она была подобрана, необходимо наличие соответствующей технологической карты с нужным типоразмером и субметодом контроля. Если соответствующей тех карты нет, система выдаст ошибку.

Поля в групповой операции заполняются как и в единичной операции сварки, за исключением того, что на групповую операцию можно выбрать несколько стыков и не надо выбирать одну технологическую карту.

### **3. Оценка выполнения работ**

После выполнения работ по контролю начальник лаборатории отмечает в системе успешно выполненные операции контроля. Для этого статус операции контроля, который изначально был «Создана», изменяется на «Выполнена».

Если операция по какой-то причине не была выполнена, выберите статус, отражающий причину невыполнения. В случае, если операция не была выполнена, необходимо провести необходимые работы и создать новую операцию контроля со статусом «Выполнена».

### **4. Создание заключений**

**Заключение на РК**

Главная / Заключения / Создание Заключения

### Создание Заключения

Средства контроля \*

Номенклатура	Серийный номер оборудования	Группа номенклатуры	Статус рабочего процесса
<input type="checkbox"/> Плоскопанельный детектор ЦИФРАКОН 2532	КЦР202000089	Комплексы цифровой радиографии	СОЗДАН
<input type="checkbox"/> Рентгеновский аппарат 0,3 СБК-200С	2374	Рентгеновские аппараты	СОЗДАН

Всего записей: 2 / Выбрано: 0

Параметры контроля

Участок контроля \*

Чувствительность снимка \*

### Заключения

Номер снимка, координ...	Чувствительность	Нормализованное отно...	Описание выявленных д...	Координаты недопусти...	Примечание	Заключение
<input type="checkbox"/> 1 (0 - 100)	0.2	0,98	Дефектов не обнаружено			Годеи
<input type="checkbox"/> 2 (100 - 200)	0.2	0,98	Ав<0,5			Годеи
<input type="checkbox"/> 3 (200 - 300)	0.2	0,98	Дефектов не обнаружено			Годеи
<input type="checkbox"/> 4 (300 - 0)	0.2	0,98	Дефектов не обнаружено	<input type="button" value="123"/>		Годеи

Всего записей: 4 / Выбрано: 0

Статус дефекта в заключении \*

Статус заключения \*

Описание заключения

1. Выберите подразделение исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.
2. Выберите операцию контроля на сварное соединение, на которое вы делаете заключение. После того, как операция выбрана, подтянется информация о сварном соединении и предыдущих операциях с ним.
3. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно поменять при необходимости.
4. Средства контроля заполняются автоматическими теми данными, которые были выбраны в операции контроля, для которой создается заключение. При необходимости выберите средства контроля, которые будут фигурировать в заключении дополнительно. При выборе средств обратите внимание на наличие актуальной поверки на оборудование.
5. В заключении на РК необходимо выбрать источник излучения (гаммарид, рентгеновский аппарат), приемник излучения (рентгеновская пленка или детектор), экраны и другие материалы, если они использовались.
6. В разделе параметры заполните поле «Участок контроля». Вносится значение длины анализируемого участка. Автоматически в разделе заключения появляются строки для внесения данных от расшифровки рентгеновских снимков. Количество строк формируется из расчета Диаметр трубы\*3, 1415/участок контроля с округлением в большую сторону.
7. Заполните поле Е.О.П. мин и Е.О.П. макс. Это единицы оптической плотности снимка. Значения в строках заключения в колонке «Величина Е.О.П» будут заполнены автоматически случайными числами из диапазона между числами Е.О.П. мин и Е.О.П. макс. Эти поля будут неактивными, если выбран субметод ЦРК (цифровая радиография).
8. Заполните данные о чувствительности снимка. Число из данного поля будет перенесено во все строки заключения в колонку «Чувствительность снимка».

9. Заполните поле «Нормализованное отношение сигнал/шум». Это текстовое поле, поэтому могут быть использованы знаки < и >. Это поле будет неактивным, если выбран субметод РК (пленочная радиография).
10. Заполните таблицу в разделе «Заключение». Колонка «Номер снимка» заполнилась автоматически исходя из участка контроля. Вы можете изменить значения вручную, если это необходимо. Колонка «Чувствительность» заполнилась автоматически значением из поля «Чувствительность снимка» в параметрах контроля. Вы можете изменить значения вручную, если это необходимо.
11. Добавьте строки в раздел заключение, если это необходимо. Если есть дефекты, обозначьте их и поменяйте статус строки. Если дефектов нет, то оставьте надпись дефектов не обнаружено и статус строки «Годен».
12. Выберите статус дефектов в заключении в зависимости от наличия дефектов.
13. Статус заключения оставьте в значении «Создан». Если в системе работает представитель технического надзора, он может поменять статус заключения на «Согласовано» или «Не согласовано», вписав причину в раздел описание заключения.
14. В поле «Контроль выполнил» и «Заключение выдал» выберите соответствующих сотрудников. Уровень квалификации и номер квалификационного удостоверения подтянется автоматически, если удостоверение сотрудника по данному методу было занесено в систему.

## **Заключение на УЗК**

**Средства контроля \***

+ Добавить в набор
 - Удалить из набора

Номенклатура	Серийный номер оборудования	Группа номенклатуры	Статус рабочего процесса
<input type="checkbox"/> Дефектоскоп ультразвуковой А1212 MASTER	7841256	Ультразвуковые дефектоскопы	СОЗДАН
<input type="checkbox"/> СОП ГАЗ, 720x18 Ø6,4 ст.20	285517	Стандартные образцы предприятия	СОЗДАН
<input type="checkbox"/> Преобразователь П121-5-70S	4010	Пьезоэлектрические преобразователи	СОЗДАН

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

**Параметры контроля**

Браншевый уровень: 
Поправки чувствительности:

**Заключения**

+ Добавить в набор
 - Удалить из набора

№ дефекта	Эквивалентная пло...	Глубина залегания '...	Протяженность 'L', м...	Высота дефекта 'H', ...	Форма(характер) де...	Координаты дефект...	Описание выявленн...
<input type="checkbox"/> 0							Дефектов не обнаружено

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

**Статус дефекта в заключении \***

Годен

**Статус заключения \***

СОГЛАСОВАН

**Описание заключения**

Подпись

Контроль выполнен: 
Уровень квалификации, № удостоверения
Дата подписи исполнителя:

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.
2. Выберите операцию контроля на сварное соединение, на которое вы делаете заключение. После того, как операция выбрана, подтянется информация о сварном соединении и предыдущих операциях с ним.
3. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно поменять при необходимости.

4. Средства контроля заполняются автоматическими теми данными, которые были выбраны в операции контроля, для которой создается заключение. При необходимости выберите средства контроля, которые будут фигурировать в заключении дополнительно. При выборе средств обратите внимание на наличие актуальной поверки на оборудование. В заключении на УЗК необходимо выбрать ультразвуковой дефектоскоп, ПЭП и СОП.
5. В разделе параметры заполните поля «Браковочный уровень» и «Поправка чувствительности».
6. Заполните таблицу в разделе «Заключение»: «Координаты дефектов», «Глубина залегания», «Высота дефекта», «Протяженность», «Описание выявленных дефектов», «Порог», «Примечание», «Заключение». Если дефектов несколько, добавьте строку. Если дефектов нет, то оставьте надпись дефектов не обнаружено и статус строки «Годен».
7. Выберите статус дефектов в заключении в зависимости от наличия дефектов.
8. Статус заключения оставьте в значении «Создан». Если в системе работает представитель технического надзора, он может поменять статус заключения на «Согласовано» или «Не согласовано», вписав причину в раздел описание заключения.
9. В поле «Контроль выполнил» и «Заключение выдал» выберите соответствующих сотрудников. Уровень квалификации и номер квалификационного удостоверения подтянется автоматически, если удостоверение сотрудника по данному методу было занесено в систему.

## Заключение ПВК, МПК

Объект строительства: Быстринское месторождение En

Главная / Заключения / Создание Заключения  
**Создание Заключения**

**Средства контроля \***

+ Добавить в набор - Удалить из набора

Номенклатура	Серийный номер оборудования	Группа номенклатуры	Статус рабочего процесса
<input type="checkbox"/> Пенетрант Magnaflux SKL-SP2, аэрозоль 400 мл		Материалы для ПВК	СОЗДАН
<input type="checkbox"/> Провититель Magnaflux SKD-S2, аэрозоль 400 мл		Материалы для ПВК	СОЗДАН
<input type="checkbox"/> Очиститель Magnaflux SKC-S, аэрозоль 400 мл		Материалы для ПВК	СОЗДАН

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

**Параметры контроля**

Условия проведения контроля \*

Rz 40 \*\*\*

**Заключения**

+ Добавить в набор - Удалить из набора

Описание выявленных дефектов	Примечание	Заключение
<input type="checkbox"/> Дефектов не обнаружено		Годен

Всего записей: 1 / Выбрано: 0

**Статус дефекта в заключении \***

Годен \*\*\*

**Статус заключения \***

СОЗДАН \*\*\*

**Описание заключения**

143

**Подпись**

Контроль выполнил \* \*\*\*

Ярилов В. А. \*\*\*

Уровень квалификации / удостоверение \*\*\*

Дата подписи исполнителем \* \*\*\*

08.05.2024 \*\*\*

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.

2. Выберите операцию контроля на сварное соединение, на которое вы делаете заключение. После того, как операция выбрана, подтянется информация о сварном соединении и предыдущих операциях с ним.
3. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно менять при необходимости.
4. Средства контроля заполняются автоматическими теми данными, которые были выбраны в операции контроля, для которой создается заключение. При необходимости выберите средства контроля, которые будут фигурировать в заключении дополнительно. При выборе средств обратите внимание на наличие актуальной поверки на оборудование.
5. В разделе параметры заполните поле «Условия проведения контроля»
6. Заполните таблицу в разделе «Заключение». Если дефектов несколько, добавьте строку. Если дефектов нет, то оставьте надпись дефектов не обнаружено и статус строки «Годен».
7. Выберите статус дефектов в заключении в зависимости от наличия дефектов.
8. Статус заключения оставьте в значении «Создан». Если в системе работает представитель технического надзора, он может поменять статус заключения на «Согласовано» или «Не согласовано», вписав причину в раздел описание заключения.
9. В поле «Контроль выполнил» и «Заключение выдал» выберите соответствующих сотрудников. Уровень квалификации и номер квалификационного удостоверения подтянется автоматически, если удостоверение сотрудника по данному методу было занесено в систему.

### Средства контроля \*

+ Добавить в набор

- Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Номенклатура	Серийный номер оборудов...	Группа номенклатуры	Статус рабочего процесса
<input type="checkbox"/>	Днище108*6	358	Детали	СОЗДАН
<input type="checkbox"/>	Блок DN 350/300	10УКА12JNA43ВВ035	Детали	СОЗДАН
<input type="checkbox"/>	Тройник 89*7	507	Детали	СОЗДАН

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

### Параметры контроля

#### Критерий оценки \*

Критерий оценки

явс

### Заключения

+ Добавить в набор

- Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Номер участка замера	Результат замера	Зона замера
<input type="checkbox"/>	1		
<input type="checkbox"/>	2		Основной металл
<input type="checkbox"/>	3		

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

#### Статус дефекта в заключении \*

Ремонт

☰

#### Статус заключения \*

СОЗДАН

☰

Описание заключения

### Заключения ТМР, ТМШ, ТМВ

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются контролем.
2. Выберите операцию контроля на сварное соединение, на которое вы делаете заключение. После того, как операция выбрана, подтянется информация о сварном соединении и предыдущих операциях с ним.
3. Номер и дата операции контроля встают автоматически, их можно поменять при необходимости.
4. Средства контроля заполняются автоматическими теми данными, которые были выбраны в операции контроля, для которой создается заключение. При необходимости выберите средства контроля, которые будут фигурировать в заключении дополнительно. При выборе средств обратите внимание на наличие актуальной поверки на оборудование.
5. В разделе параметры заполните поле «Критерий оценки»
6. Заполните таблицу в разделе «Заключение». Если дефектов несколько, добавьте строку. Поле «Номер участка контроля» заполняются автоматически. Данные в поле «Зона замера» производится из выпадающего списка доступных вариантов.
7. Выберите статус дефектов в заключении в зависимости от наличия дефектов.

8. Статус заключения оставьте в значении «Создан». Если в системе работает представитель технического надзора, он может поменять статус заключения на «Согласовано» или «Не согласовано», вписав причину в раздел описание заключения.
9. В поле «Контроль выполнил» и «Заключение выдал» выберите соответствующих сотрудников. Уровень квалификации и номер квалификационного удостоверения подтянется автоматически, если удостоверение сотрудника по данному методу было занесено в систему.

## 5. Определение годности стыка

После проведения контроля и получения положительного результата по РК сварному соединению необходимо выставить окончательный статус. Для этого в справочнике «Сварные соединения» необходимо поменять статус стыка на значение «Годен».

### Стык не годен

Если сварное соединение содержит непроходящие дефекты, то заключению присваивается статус «Ремонт» или «Вырезать» и стык переходит на этап «На устранении замечаний». Решение о дальнейшей работе со сварным соединением принимает ИТР по сварке.

В случае если стык признается не годным и принимается решение о дополнительных работах с ним - необходимо произвести устранение замечаний. Для этого перейдите в справочник «Сварные соединения», в строке того стыка с которым необходимо произвести манипуляции кликните на меню «три точки» либо правой кнопкой мыши - выберите «устранение замечаний».

В открывшемся модальном окне выберите необходимую функцию «Ремонт» или «Вырезать». После того как выбрано действие со сварным соединением - автоматически будет создан новый стык с пометкой в имени с соответствующим выбранной функции постфиксом. Р -

+ Создать		↑ Загрузить стыки		⚙ Действия		↑     ≡	
<input type="checkbox"/>			Полное имя сварного соединения	Заключение стыка годн...	Тип состояния сварного...	Наименс	
<input type="checkbox"/>			CC25_/G1-321361/G2-A32/GLE-(...	Да	Первичный	ГОДЕН	⋮
<input type="checkbox"/>			Сварное соединение для ремон...	Нет	Превью вырез	В РАБОТ	⋮
<input type="checkbox"/>			Сварное соединение для ремон...	Нет	Ремонт	Просмотр	
<input type="checkbox"/>			Сварное соединение для вырез...	Да	Первичн	Редактировать	
<input type="checkbox"/>			Сварное соединение для ремон...	Нет	Первичн	Редактировать план работ	
<input type="checkbox"/>			4444444444444/13/G2-A31/GLE-...		Первичн	Устранение замечаний	
<input type="checkbox"/>			СелениумССС_1645x744/G1-32...		Первичн	Создать копированием	
<input type="checkbox"/>			123/G1-321313/G2-A32/GLE-(G2-...		Первичн	Создать отчёт	
<input type="checkbox"/>			DW1_BP1/G1-321361/G2-A33/GL...		Вырез	Создать и распечатать отчёт	
<input type="checkbox"/>			DW1/G1-321361/G2-A33/GLE-(G...	Нет	Первичн	Файлы	
<input type="checkbox"/>			ZP10_108.93/G1-321313/G2-A31...			Поделиться	
<input type="checkbox"/>			ZP10_108.93/G1-321313/G2-A31...				
<input type="checkbox"/>			Сварное соединение для ремон...		Вырез		
<input type="checkbox"/>			SW7_P1/G1-321320/G1-A33/GLE...	Да	Ремонт		
<input type="checkbox"/>			SW_S100_BP1/G1-321355/G2-A3...		Вырез		
<input type="checkbox"/>			SW_F10_ПРВ1/G1-321361/G2-A3...	Да	Превью т		

если был произведен ремонт или ВР - если вырез.



## 9.4.Термообработка


На стыки, для которых запланирована термообработка, после того как были получены годные заключения по всем запланированным методам контроля, необходимо завести операцию термообработки.

1. Выберите исполнителя. В списке можно увидеть только подразделения, которые занимаются сваркой, сборкой или термообработкой.
2. Автоматически дата встает сегодняшняя, есть возможность ее изменения.
3. Выберите сварное соединение для которого требуется термообработка
4. Выберите состав бригады
5. Выберите оборудование при помощи которого производится термообработка
6. Заполните Номер диаграммы/отчёта
7. Выберите Вид операции термообработки
8. Статус выберите “Выполнена”



После создания операции термообработки, необходимо повторное прохождение процесса



Дата \* 14.01.2025  Дата создания 01/14/2025 3:28 PM  Техкарта операции термообработки  ЯВС

Сварное соединение \* CC25\_/G1-321361/G2-A32/GLE-(G2-84)-PI-MOTR-ZL-001/2 || 273/219.1\*12.7/12.7 || ASTM A350 GR.LF2 CL.1;ASTM A182 GR.F304/304 

Нормативный документ  

### Состав бригады \*

 Добавить в набор  Удалить из набора

<input type="checkbox"/>	Имя сотрудника (Кратко)	Клеймо сотрудника	Наименование организации	
<input type="checkbox"/>	Аскарар И.А.	3SSS	ООО "ГСП-2"	
<input type="checkbox"/>	Бикбулатов И.Р.	1LH9	ООО "ГСП-2"	

Всего записей: 2 / Выбрано: 0

### Оборудование

 Добавить в набор  Удалить из набора

 Нет данных

Всего записей: 0 / Выбрано: 0

Номер диаграммы/отчёта \* PSTO\_G1-321361\_CC25\_1  ЯВС

Статус \* СОЗДАНА 

Вид операции термообработки \* Нормализация 

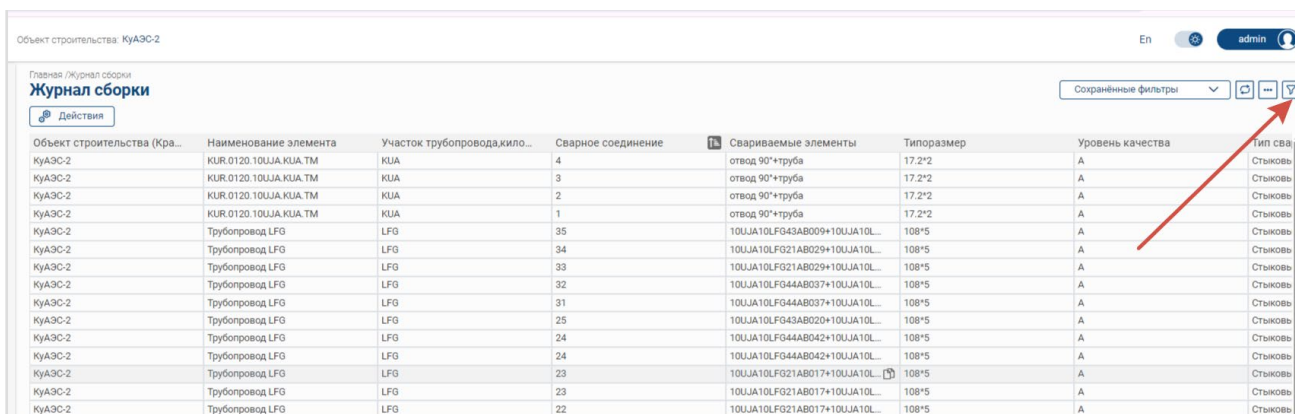
контроля сварного соединения.

## 10. Печать отчетных документов

В системе можно напечатать различные исполнительные документы.

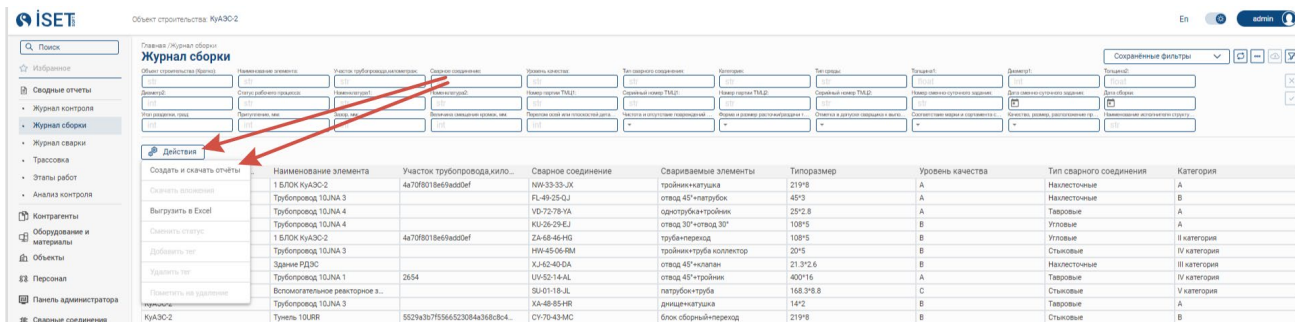
### 10.1. Журнал сборки

Для печати журнала сборки в левом меню зайдите в «Сводные отчеты», далее в Журнал сборки. С помощью фильтров выведите список необходимых стыков. В список выводятся только стыки, которые прошли весь цикл, от сборки до положительных результатов контроля. Для того, чтобы сварное соединение попало в журнал, у него должен быть статус «Годен».



Объект строительства (Кра...	Наименование элемента	Участок трубопровода, кило...	Сварное соединение	Свариваемые элементы	Типоразмер	Уровень качества	Тип сва...
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	4	отвод 90°+труба	17.2*2	A	Стыков...
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	3	отвод 90°+труба	17.2*2	A	Стыков...
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	2	отвод 90°+труба	17.2*2	A	Стыков...
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	1	отвод 90°+труба	17.2*2	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	35	10UJA10LFG43AB009+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	34	10UJA10LFG21AB029+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	33	10UJA10LFG21AB029+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	32	10UJA10LFG44AB037+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	31	10UJA10LFG44AB037+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	25	10UJA10LFG44AB020+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	24	10UJA10LFG44AB042+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	24	10UJA10LFG44AB042+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	23	10UJA10LFG21AB017+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	23	10UJA10LFG21AB017+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	22	10UJA10LFG21AB017+10UJA10L...	108*5	A	Стыков...

Далее нажмите кнопку «Действия», «Создать и скачать отчеты».



Наименование элемента	Участок трубопровода, кило...	Сварное соединение	Свариваемые элементы	Типоразмер	Уровень качества	Тип сварного соединения	Категория
1 БЛОК КуАЭС-2	44709018e69add5ef	НВ-33-3Х	трубин+труба	219*8	A	Нахлесточные	A
Трубопровод 10JNA 3		FL-49-25GJ	отвод 45°+патрубок	45*3	A	Нахлесточные	B
Трубопровод 10JNA 4		VD-72-79YA	однотрубчатый	25*2.8	A	Тавровые	A
Трубопровод 10JNA 4		KU-26-29EJ	отвод 30°+отвод 30°	108*5	B	Угловые	A
1 БЛОК КуАЭС-2	44709018e69add5ef	ZA-68-46HG	трубин+переход	108*5	B	Угловые	II категория
Трубопровод 10JNA 3		НВ-45-06HM	тройник+труба коллектор	20*5	B	Стыковые	II категория
Здание РЭС	KJ-40-40DA	отвод 45°+сталь		21.3*1.6	B	Нахлесточные	III категория
Трубопровод 10JNA 1	2654	UV-52-14AL	отвод 45°+тройник	400*16	A	Тавровые	IV категория
Вспомогательное реакторное з...		SU-01-18-JL	патрубок+труба	168.3*8.8	C	Стыковые	V категория
Трубопровод 10JNA 3		XA-48-85HR	двигатель+труба	14*2	B	Тавровые	A
Туннель 10URR	652943b75564523084a368db04...	CV-70-43MC	блок сборный+переход	219*8	B	Стыковые	B

### 10.2. Журнал сварки

Объект строительства: КУА3С-2

Панель администратора

Журнал сварки

Действия

Действие	Именованние элем...	Участок трубопрово...	Сварное соединение	Километраж	Пикет	Свариваемые элем...	Типоразмер	Материал	Клейки
Создать и скачать отчеты	UR.0120.10ЦА.КЦА.ТМ	КЦА	3/21			отвод 90°+отвод 90°	17.2*2	08X18H10T+08X18H10T	Ш11
Скачать вложения	рубопровод LFG	LFG	35			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 150
Выгрузить в Excel	рубопровод LFG	LFG	34			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 150
Сменить статус	рубопровод LFG	LFG	33			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 150
Добавить тег	рубопровод LFG	LFG	32			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 150
Удалить тег	рубопровод LFG	LFG	20			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 161
Удалить тег	рубопровод LFG	LFG	19			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 161
Пометить на удаление	рубопровод LFG	LFG	18			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 161
Пометить на удаление	рубопровод LFG	LFG	17			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 161
КУА3С-2	Трубопровод LFG	LFG	16			труб+отвод 90°	108*5	08X18H10T+12X18H10T	с 161
КУА3С-2	Трубопровод LFG	LFG	3			труб+труба	100*16	НЕ УКАЗАНИЕ УКАЗАН	С-1
КУА3С-2	Трубопровод LFG	LFG	2			труб+труба	100*16	09Г2С+С110	С-1
КУА3С-2	Трубопровод LFG	LFG	1			труб+труба	100*16	НЕ УКАЗАНИЕ УКАЗАН	С-1

Для печати журнала сварки в левом меню зайдите в “Сводные отчеты”, далее в “Журнал сварки”. С помощью фильтров выведите список необходимых стыков. В итоговый список выводятся только стыки, для которых создана операция сварки, статус операции сварки равен “выполнена”, операция сварки и сварное соединение не помечены на удаление.

### 10.3. Журнал сварщиков

Журнал сварщиков

Действия

Действие	Линия
Создать и распечатать отчеты	G2-951069
Создать и распечатать отчеты	G2-951069
Скачать вложения	G2-951069
Выгрузить в Excel	G2-951069
	G2-951069
	G2-951069
	G2-951069
	G2-951069

Для печати журнала Сварщиков в левом меню зайдите в “Сводные отчеты”, далее в “Журнал сварщиков”. С помощью фильтров выведите список необходимых стыков.

### 10.4. Журнал ВИК

Для печати журнала ВИК в левом меню зайдите в “Сводные отчеты”, далее в “Журнал ВИК”. С помощью фильтров выведите список необходимых стыков. В итоговый список выводятся только стыки, для которых создано годное заключение по. ВИК.

### 10.5. Журнал РК

Для печати журнала РК в левом меню зайдите в “Сводные отчеты”, далее в “Журнал РК”. С помощью фильтров выведите список необходимых стыков. В итоговый список выводятся только стыки, для которых создано годное заключение по. РК.

### 10.6. Журнал ПВК

Для печати журнала ПВК в левом меню зайдите в “Сводные отчеты”, далее в “Журнал ПВК”. С помощью фильтров выведите список необходимых стыков. В итоговый список выводятся только стыки, для которых создано годное заключение по. ПВК.

## 10.7. Журнал контроля

Для печати журнала сборки в левом меню зайдите в раздел «Контроль», далее в «Отчетности».

Главная / Отчетность / Редактирование Отчётности  
**Редактирование : Отчётность**

Исполнитель объекта строительства \*

Быстринское месторождение // Лаборатория

Тип отчетного документа \*

Журнал контроля

Номер отчета \*      Дата отчета \*

12      15.04.2020

**Заключения \***

Добавить в набор      Удалить из набора

Номер заключения	Дата выдачи заключения	Статус рабочего процесса
GN-92-91-FM/PK/ein-107991	2023-04-08	НА СОГЛАСОВАНИИ
HQ-65-91-AB/PK/ein-107991	2020-02-01	СОГЛАСОВАН
QW-37-85-FU/PK/xsk-842513	2023-01-09	НЕ СОГЛАСОВАН

Всего записей: 3 / Выбрано: 0

Статус отчета \*

НА СОГЛАСОВАНИИ

Описание отчетности

Создано при инициализации системы

Сотрудник заказчика \*

Юхимец С. В.

Дата подписи заказчика

Сотрудник Исполнителя \*

Волобуев В. М.

Дата подписи исполнителя

1. Выберите исполнителя.
2. Выберите тип отчётного документа Журнал контроля
3. Проставьте номер и дату отчета
4. В разделе Заключения выберите те записи, которые должны попасть в журнал.
5. Выберите статус отчета
6. Заполните поля с сотрудниками Заказчика и Исполнителя.

Нажмите кнопку сохранить. Далее нажмите кнопку «Действия», «Создать и скачать отчеты».

Главная / Отчетность / Редактирование Отчётности  
**Редактирование : Отчётность**

Отчётность      Наборы заключений в отчет

Создать      Действия

Номер отчета	Код исполнителя об...	Дата отчета	Дата подписи испол...	Дата подписи заказ...	Код объекта строите...	Наименование струк...	Тип отчетного докум...	Статус отч...
111/15	БМ-СНГ СНГ		13.05.2024	13.05.2024	БМ-СНГ	Лаборатория	Заключение по несколь...	СОЗДАН
1	БМ-СНГ СНГ		13.05.2024	13.05.2024	БМ-СНГ	Лаборатория	Журнал контроля	СОГЛАСОВА
Заключение по несколь...	БМ-СНГ СНГ			31.10.2020	БМ-СНГ	Лаборатория	Заключение по несколь...	СОЗДАН
Заключение по несколь...	БМ-СНГ СНГ				БМ-СНГ	Лаборатория	Заключение по несколь...	СОГЛАСОВА
Журнал контроля-30-ET	БМ-СНГ СНГ				БМ-СНГ	Лаборатория	Журнал контроля	НЕ СОГЛАС
Журнал контроля-22-OE	БМ-СНГ СНГ			28.05.2021	БМ-СНГ	Подразделение сварки	Журнал контроля	НА СОГЛАС
Журнал контроля-43-OP	БМ-СНГ СНГ			01.09.2020	БМ-СНГ	Подразделение сварки	Журнал контроля	СОГЛАСОВА
Реестр передачи заклю...	БМ-СНГ СНГ			02.01.2020	БМ-СНГ	Лаборатория	Реестр передачи заклю...	НА СОГЛАС
Акт передачи пленки/ф...	БМ-СНГ СНГ		04.11.2022		БМ-СНГ	Лаборатория	Акт передачи пленки/ф...	НЕ СОГЛАС
Акт передачи заключен...	БМ-СНГ СНГ		01.09.2020	29.06.2022	БМ-СНГ	Лаборатория	Акт передачи заключен...	АННУЛИРОВА
Акт передачи заключен...	БМ-СНГ СНГ			28.04.2021	БМ-СНГ	Лаборатория	Акт передачи заключен...	СОЗДАН

## 10.4. Заключение

Для печати заключений в разделе Контроль зайдите в справочник Заключения. Выберите документы, которые хотите отправить на печать. Далее нажмите кнопку «Действия», «Создать и скачать отчеты».

## Заключения

Сохранё

Заклучения    Параметры в заключениях радиографического контроля    Дефекты в заключениях радиографиче

**+** Создать    **+** Создать несколько    Действия

Номер заключения	Код исполнителя объекта ...	Дата выдачи заключения	Код объекта строительства	Наименование элемента	Элемент объекта строител...	Учас
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ЦРК/A...						
<input checked="" type="checkbox"/> YN-21-04-AP/АУЗК/...						
<input checked="" type="checkbox"/> YN-21-04-AP/РУЗК/...						
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/МУЗК/...						
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ВИК/A...						
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/МПК/A...						
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ПВК/A...	БМ-СНГ  СНГ	09.06.2020				БМ-СНГ
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ПВТ/A...	БМ-СНГ  СНГ	16.05.2023				БМ-СНГ
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ТМВ/A...	БМ-СНГ  СНГ	26.06.2020				БМ-СНГ
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ТМР/A...	БМ-СНГ  СНГ	20.02.2020				БМ-СНГ
<input type="checkbox"/> YN-21-04-AP/ТМШ/A...	БМ-СНГ  СНГ	19.04.2023				БМ-СНГ

Отчёты, вложения, выгрузка    Создать и скачать отчёты    Таблицы работ

Сменить статус    Создать и распечатать отчёты

Добавить тег    Скачать вложения

Удалить тег    Выгрузить на печать

Пометить на удаление    Выгрузить в Excel

Также можно создать отчет, нажав правой кнопкой мыши на строку, далее «Создать отчет».

Главная / Заключение

## Заклучения

Заклучения    Параметры в заключениях радиографического контроля    Дефекты в заключениях радиографического контроля    Параметры в заключениях ультразвукового контроля    Дефекты в заключениях

**+** Создать    **+** Создать несколько    Действия

Номер заключения	Код исполнителя объекта ...	Дата выдачи заключения	Код объекта строительства	Наименование элемента	Элемент объекта строител...	Учас
<input type="checkbox"/> RH-12-91-М/АУЗК/xsk-842513	БМ-СНГ  СНГ	22.02.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт441 47-52 км км	Быстринское месторождение/...	
<input checked="" type="checkbox"/> RH-12-91-М/ЦРК/xsk-842513	БМ-СНГ	22.10.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт441 47-52 км км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> RH-12-91-М/ПК/xsk-842513	БМ-СНГ	08.06.2020	БМ-СНГ	Трубопровод Нт441 47-52 км км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/ПВТ/xsk-842513	БМ-СНГ	05.07.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/ПВК/xsk-842513	БМ-СНГ	19.02.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/МПК/xsk-842513	БМ-СНГ	18.06.2024	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/АУЗК/xsk-842513	БМ-СНГ	06.01.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/ВИК/xsk-842513	БМ-СНГ	23.04.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/МУЗК/xsk-842513	БМ-СНГ	23.04.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/РУЗК/xsk-842513	БМ-СНГ	27.07.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/АУЗК/xsk-842513	БМ-СНГ	14.05.2024	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/ЦРК/xsk-842513	БМ-СНГ	02.04.2024	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> QW-37-85-FU/ПК/xsk-842513	БМ-СНГ	09.01.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> GH-92-91-FM/ПВТ/ein-107991	БМ-СНГ	28.05.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> GH-92-91-FM/ПВК/ein-107991	БМ-СНГ	26.04.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> GH-92-91-FM/МПК/ein-107991	БМ-СНГ	15.05.2024	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> GH-92-91-FM/ВИК/ein-107991	БМ-СНГ	18.06.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/...	
<input type="checkbox"/> GH-92-91-FM/МУЗК/ein-107991	БМ-СНГ	13.06.2020	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/...	

Просмотр

Редактировать

Создать копированием

Создать отчет

Файлы

Поделиться

История

Сменить статус

Пометить на удаление

Затем нажмите в этом же меню кнопку «Файлы», там выделите нужное заключение, выделите его галочкой и нажмите «Скачать».

Операция контроля

Дата операции контроля: 2020-02-16

Номер своего задания: QW-37-85-FU

События: РУЗК

Лаборатория: Санданское об.вспомог. лаборатория

### Работа с файлами

Посмотреть    **Скачать**    Загрузить    Закрыть

Создать    Действия

Вложение	Размер	Тип вложения	Дата создания	ИД вложения
<input checked="" type="checkbox"/> Вложение				
<input checked="" type="checkbox"/> Заключение_РУЗК_QW-37-85-FU_РУЗК_xsk-842513_...	19 KB	Отчет	13.05.2024 14:34:26	018f7146-aa56-7319-86c8-b35d964c552b

Всего записей: 1 / Выбрано: 1

Перетащите файл или нажмите для загрузки с вашего компьютера

ASME B31.3-2016    ТК-УЗК-СНГКС-108

Средства контроля

## 10.5. Заключение с несколькими сварными соединениями

Для печати журнала сборки в левом меню зайдите в раздел «Контроль», далее в Отчетность.

1. Выберите исполнителя.
2. Выберите тип отчётного документа Заключение по нескольким стыкам
3. Проставьте номер и дату отчета
4. В разделе Заключения выберите те записи, которые должны попасть в заключение.
5. Выберите статус отчета
6. Заполните поля с сотрудниками Заказчика и Исполнителя.

Нажмите кнопку «Сохранить». Далее нажмите кнопку «Действия», «Создать и скачать отчеты».

## 10.6. Заявка на контроль

Для печати заявок в разделе Контроль зайдите в справочник «Заявки на контроль». Выберите документы, которые хотите отправить на печать. Далее нажмите кнопку «Действия», «Создать и скачать отчеты».

Заявки на контроль

Заявки на контроль    Наборы сварных соединений    Наборы методов контроля    Операции контроля    Заключения

Создать    Загрузить заявку    Действия

Отчёты, вложения, выгрузка    Создать и скачать отчеты

Сменить статус    Создать и распечатать отчеты

Добавить тег    Скачать вложения

Удалить тег    Выгрузить на печать

Пометить на удаление    Выгрузить в Excel

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Номер заявки на кон...				
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VgR-104332				
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	fno-819600				
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	AoC-890838				
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	gjn-940265				
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	wMq-511615				
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	JsO-078161				
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	QoX-959310	КС6-СК  ГДШЮС	24.12.2020	КС6-СК	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DOx-413164	КС6-СК  ГДШЮС	10.06.2021	КС6-СК	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MOk-255341	КС6-СК  ГДШЮС	19.01.2023	КС6-СК	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	OSJ-832764	КС6-СК  ГДШЮС	04.09.2022	КС6-СК	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	...	...	...	...	...

## 10.7. Реестр передачи заключений

Для печати журнала сборки в левом меню зайдите в раздел «Контроль», далее в Отчетность.

1. Выберите исполнителя.
2. Выберите тип отчётного документа Реестр передачи заключений
3. Проставьте номер и дату отчета



4. В разделе Заключения выберите те записи, которые должны попасть в реестр.
5. Выберите статус отчета
6. Заполните поля с сотрудниками Заказчика и Исполнителя.

## **10.8 Акты приема-передачи снимков/заключений**

Для печати журнала сборки в левом меню зайдите в раздел «Контроль», далее в Отчетность.

1. Выберите исполнителя.
2. Выберите тип отчётного документа Акт приема-передачи
3. Проставьте номер и дату отчета
4. В разделе Заключения выберите те записи, которые должны попасть в акт.
5. Выберите статус отчета
6. Заполните поля с сотрудниками Заказчика и Исполнителя.

Сохраните документ. Для печати в справочнике Отчеты выберите нужный документ или документы. Далее нажмите кнопку «Действия», «Создать и скачать отчеты»

## 11. Этапы работ по сварным соединениям

Этап работ	Условия нахождения сварного соединения на этапе
Стыки в работе	Сварные соединения находятся в статусе «В работе», никаких операций с ним не производилось, они ожидают попадание в сменно-суточное задание
На этапе сварке	Для стыков созданы операции сварки но статус операций равен “Создана”.
На этапе формирования заявки	Для стыков созданы операции сварки которые переведены в статус “Выполнена” или для стыков созданы заявки на контроль которые находятся в статусе “Создан”
На этапе контроля	Для стыков созданы заявки на контроль которые переведены в статус “В работе” или для стыков созданы операции контроля которые находятся в статусе “Создан”
На этапе подготовки заключений	Для стыков созданы операции контроля которые переведены в статус “Выполнена”.
Результат контроля получен\ ожидает остальной контроль по плану	Для стыков созданы заключения со статусом дефекта “Годен” но не все заключения которые запланированы по плану работы со стыком еще выполнены.
На этапе ожидание ремонта\выреза	Для стыков созданы заключения по любому из методов контроля имеют статус «Вырезать» или «Ремонт». Сварное соединение остается на данном этапе до тех пор, пока не появятся новые заключения со статусом «Годен».
На этапе определения статуса стыка	Для стыков созданы заключения по всем запланированным методам контроля и имеют статус «годен».



Завершено сегодня	Сварные соединения находятся в статусе «Годен», все заключения на сварные соединения находятся в статусе «Годен». Статус установлен в сегодняшнюю дату
Завершено за последние 7 дней назад	Сварные соединения находятся в статусе «Годен», все заключения на сварные соединения находятся в статусе «Годен». Статус был установлен за последние 7 дней.