Руководство пользователя программного обеспечения «iSet»/Исеть



000 «ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ» ИНН 7814798920 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	
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 онлайнрежиме;
- 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:

- 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:

ivanov.i.i@	isetsoft.ru	
Тароль		
	Ø	
1111		
	Вход	

Логином является электронная почта пользователя, пароль выдается администратором системы.

2.2 Выход из программы:

🕒 😥 admin	0
Профиль	
Задачи	
Настройки	Ç
Выйти	атры



2.3 Главное меню:

	Объект строительства: КуАЭС-2	Избранное – наиболее часто используемые справочники,
Q Поиск	Главная /	которые выбирает сам
🟠 Избранное		
🖹 Сводные отчеты		сводных отчетов который
🖺 Контрагенты		содержит список журналов по
Оборудование и материалы		создания отчетов.
🖻 Объекты		Контрагенты - группа
🕅 Персонал		справочников, в которую входят организации и юридические лица,
🔁 Панель администратора		договоры, разрешительные и
⊅⊫ Сварные соединения		нормативные документы;
⊒⊨ Монтаж и сварка		Оборудование и материалы – группа справочников с ТМЦ
🖅 Контроль		(товарно-материальные
🛛 Общие справочники		ценности), номенклатурои и ее
🗋 Вложения		поверками оборудования;
🖫 Интеграция		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 - Заключения		🚯 Создать	🔥 Создать еще	🛞 Закрыть
Исполнитель объекта работ *		1		
Лаборатория Усть-Луга АО "ГАЗСТР				🗵 🗍 🗵
Операция контроля *	Номер заключения *	Дата вы	дачи заключения *	
SW_S11/G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI :	SW_S11/G1-321313	явс 06.02.2	025	
Нормативный документ				
				:=
Операция контроля				
Номер сварного соединения				
SW_S11/G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI-MOTR-ZL-006	5/1 273/60.3*6.35/3.91 ASTM A350 GR.L	F2 CL.1;ASTM A350 GR.LF2		:=
Дата операции контроля	Наименование метода контроля	Метод к	онтроля	
25.12.2024	ПВК	:≡ ⊓вк		:=
Лаборатория	Свидетел	ьство об аттестации лабор	атории	
Лаборатория	явс Лицензи	я-ІТ-427		:=

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

ть - Заключения		🔥 Создат	ть Создать еще 😣 За	кры
ель объекта работ *				
ория Усть-Луга АО "ГАЗСТР				
контроля *	Номер заключения *		Дата выдачи заключения *	
G1-321313/G2-A33/GLE-(G1-32)-PI :	SW_S11/G1-321313	ABC	06-02.2025	
ный документ				
ия контроля				
арного 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	
ации контроля	Наименование метода контроля		Метод контроля	
24	ПВК	:=	ПВК	

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



	\mathbf{X}	
Тип детали *		
труба	=	🚯 Создать
Материал *		🔨 Создать еще один
Ст20	i a	
		🌥 🛞 Выйти
типоразмер ~		
32 3	:=	
Описание свариваемого элемента		
	ABC	

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 нес	06.02.2025
Исполнитель объекта работ *	
Усть-Луга Лаборатория ООО 'ГСП-Т	
Нормативный документ *	
FOCT 23055-78	
Методы контроля *	
🕢 Добавить в набор 🛛 🕞 Идалить из набора	
Reero записей: 0 / Выбрано: 0	данных
Сварные соединения * Эдобавить в набор Эдалить из наборя	
нет	данных

2.3.Обозначения полей:

Часть полей отмечены специальными иконками, характеризующими содержание данного поля:

- ныс Текстовое поле
- 123 Цифровое поле
- = Выбор из списка
- 詰 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 *	
AB	с Создать
Тип сварного соединения	
Первичный	
Наименование сварного соединения *	(*) выити
RE	c
Трубный узел (спул)	
RE	c
Объект работ *	
КуАЭС-2	•
Элемент объекта работ	
=	=
Деталь №1 *	
:=	=
Деталь №2	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

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

	-0	груктурные подра	азделения						Закрыть	Выбрать	
Cos	аты								Сохранённые фильтры		7
Ø		Структурное подраз	Организация	Описание структурн	Вид структурного по	ИД	Логин автора записи	Дата создания	Дата изменения	Запись удал	4
		Участок сварки	но Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Сварка	018d3a93-df7a-73df-b92	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	11
		Участок производствен	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Не указан	018d3a93-df79-7837-9aa	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Участо подготовитель	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Не указан	018d3a93-df78-7ea6-a21	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
	-	Служба технического к	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Не указан	018d3a93-df77-7335-809	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
-	-	Руководство	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Не указан	018d3a93-df76-7f1d-809	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Монтажный участок № 5	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Сборка 🖸	018d3a93-df75-77a9-8e7_	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Монтажный участок № 4	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Сборка	018d3a93-df74-700d-9b6	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Монтажный участок № 3	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Сборка	018d3a93-df73-793e-82c	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Монтажный участок № 2	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Сборка	018d3a93-df72-7718-bbc	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Монтажный участок № 1	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Сборка	018d3a93-df71-7a99-9a5	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	- I
		Группа технического ко	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Надзор	018d3a93-df70-7b7c-b69_	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Группа радиационной б	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Контроль	018d3a93-df6f-758c-980	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Группа оптимизации и к	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Контроль	018d3a93-df6e-79a8-840	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Группа неразрушающих	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Контроль	018d3a93-df6d-7da7-a52	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	
		Группа контроля качест	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Контроль	018d3a93-df5e-764f-a7e	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Her	
		Подразделение технадз	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициализ	Надзор	018d1077-6fbb-70cc-8e9	admin	12.05.2024 22:14:19	12.05.2024 22:14:19	Нет	*

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.



ное:		Структурное подраздел	ение: Организация:	Вид структурного подраздел	ления: Логин автора записи:	Дата создение:	Дата измёнения:	
		Подразделени	ie свар	str	str			
удалена		Ter:						
Созда	ть	👌 Действия					Сохранённые фильтры	~ ¢@
Ø	☆	Структурное подраздел	Организация	Описание структурного	Вид структурного подра	ИД	Логин автора записи	Дата создания
	☆	Подразделение сварки	000 "ГСП-4"	Создано при инициали	Сварка	019123cd-ad88-7a72-be	system	06.08.2024 06:59
	☆	Подразделение сварки	АО Энергоспецмонтаж	Создано при инициали	Сварка	018d1077-6fba-75df-8e7	system	06.08.2024 06:59
	☆	Подразделение сварки	ПАО «Сургутнефтегаз»	Создано при инициали	Сварка	018c1715-b656-7953-89	system	06.08.2024 06:59
	☆	Подразделение сварки	000 «Газпром добыча	Создано при инициали	Сварка	018c1715-b653-7520-b0	system	06.08.2024 06:59
	☆	Подразделение сварки	000 "FCП-7"	Создано при инициали	Сварка	018c1715-b651-75ef-bfe	system	06.08.2024 06:59

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 *	 	
BC	06.02.2025		
_			
		Просмотр	
			:=
Нет	данных		

2.6.Настройка фильтров и порядка колонок:



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

Объект	строит	тельсти	ва: Быстринское месторожде	ение							En	edmin	0
Pe	аа /Со Дак Сотр	трудни тирс удника	ки /Ооздание Сотрудники /Реда DBAHUE : Сотрудні и Квалификационні	ктирование Сотрудники ИКИ ые удостоверения Оте	етственные лица						Сохранённые фи	льтры 🗸 🔁 📼	- 7
•	Созд	ann Cr	Действия Имя сотрудника(Кра	Клеймо сотрудника	Рабочий e-mail	Описание сотрудника	Должность	Организация(Кратко)	Организация	Структурное подраз	ИД	Логин автора запис	и
	0		Ярилов В.А.	922	100@sng.ru	Создано при инициализ	Монтажник	ПАО «Сургу	ПАО «Сургутнефтегаз»	Группа неразрушающих	018f6dcc-667a-79f7-84a	test_admin	
			Фазеев С.Д.	Φ37	Fazeev@rusenergo.ru	Создано при инициализ	Монтажник	TIAO «Cypry	ПАО «Сургутнефтегаз»	Группа неразрушающих	018f6dcc-6679-7a21-88f	test_admin	
			Синица В.С.	C287	Sinitca@rusenergo.ru	Создано при инициализ	Монтажник	ПАО «Сургу	ПАО «Сургутнефтегаз»	Группа неразрушающих	018f6dcc-6678-7c56-b79	test_admin	
			Рудаков В.В.	P39	Rudakov@rusenergo.ru	Создано при инициализ	Дефектоскопист	ΠΑΟ «Cypry	ПАО «Сургутнефтегаз»	Группа неразрушающих	018f6dcc-6677-7be5-bca	test_admin	
							-			-	and a second second		

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».

Главная/Контрагенть/Виды нормативных документов Настройка справочника: Виды нормативных документов		\Lambda Сохранить	Сбросить настройки	← Отменить	🛞 Выйти
Настройка фильтров Настройка колонок		1			
Q. Ποκοκ					
Неактивные фильтры	Активные фильтры				
II Вложение	∷ Ter				
Наименование вида нормативного документа	Натор записи				
II Системная запись	Автор изменений				
іі Избранное	Дата создания				
	🔺 🗄 Дата изменения				
	Запись помечена на удаление				
		I			
	«				

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

Настройка справочника: Виды нормативных документов	Сохранить Сбросить настройки ← Отменить
Настройка фильтров Настройка колонок	<u>†</u>
Q. Поиск	
Неактивные фильтры	Активные фильтры
∷ Вложение	# Ter
Наименование вида нормативного документа	∷ Автор записи
∺ Системная запись	∺ Автор изменений
∷ Избранное	🗄 Дата создания
	∷Дата изменения
	II Запись помечена на удаление

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





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».

Главная /Оварные соединения Настройка справочника: Сварные соединения	
Настройка фильтров Настройка колонок	
Q ПОИСК	
Неактивные колонки	🗌 Активные колонки
∷ Километраж	🛛 🗄 Сварное соединение
‼ Пикет	🗌 🗄 Типоразмер
	II 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.

Свар НЫ	HEIE C	соединения Соединения						C	Сохранённые фильтры	× Ø
ные	соед	динения Операции св	арки Наборы свари	из динений Операции и						
здат	Ъ	🧬 Действия								
Ø		Сварное соединыме	Типоразмер	Код объекта строите	Созданы заявки на	Объект строительст	Наименование элем	Статус сварного сое	Элемент объекта ст	Участок 1
		1/219	108*6	6M-CHF	1-ВИК,МК,ПВК,РК,УЗК	Быстринское месторож	Трубопровод Нт440 14-4	СОЗДАН	Быстринское месторож	
		NF-09-27-0Y	219/20*8/3	БМ-СНГ	ahe-427868-АЭ,ВИК,МК,	Быстринское месторож	Быстринское месторож	годен	Быстринское месторож	
		SI-94-67-NJ	250/89*16/6	БМ-СНГ		Быстринское месторож	Трубопровод Нт440 14-4	АННУЛИРОВАН	Быстринское месторож	
		AA-20-71-LF	150/406.4*16/14.2	БМ-СНГ		Быстринское месторож	Трубопровод Нт452/88	годен	Быстринское месторож	
		II-65-19-UY	200/18*16/4	БМ-СНГ	Lqc-850142-АЭ,ВИК,МК,	Быстринское месторож	Трубопровод Нт415 2-7	годен	Быстринское месторож	
		GH-92-91-FM	57/89*4/5	6M-CHF		Быстринское месторож	Трубопровод Нт441 47-5	годен	Быстринское месторож	
		PT-76-18-FI	88.9/426*3.2/16	БМ-СНГ		Быстринское месторож	Трубопровод Нт415 2-7	НА ПОВТОРНУЮ СБОРКУ	Быстринское месторож	
		CY-43-28-QM	168.3/350*20/16	БМ-СНГ	+	Быстринское месторож	Трубопровод Нт441 47-5	НА ПОВТОРНУЮ СБОРКУ	Быстринское месторож	
		VF-01-58-DW	159/14*5/3	6M-CHF	4	Быстринское месторож	Трубопровод Нт452/88	годен	Быстринское месторож	
		VR-19-85-TZ	159/17.2*8/2	БМ-СНГ		Быстринское месторож	Трубопровод Нт415 2-7	НА ПОВТОРНУЮ СВАРКУ	Быстринское месторож	
						-	To famous the set of F		F	



лививалкон пратенного окурановритивных документов Настройка справочника: Виды нормативных документов		🚯 Сохранить	Сбросить настройки	← Отменить	🛞 Выйти
Настройка фильтров Настройка колонок			1		
С. Поиск					
Неактивные фильтры	Активные фильтры				
∷ Вложение	∷ Ter				
Наименование вида нормативного документа	Натор записи				
∷ Системная запись	Натор изменений				
II Избранное	::: Дата создания		1		
	🗄 Дата изменения				
	🗄 Запись помечена на удаление				
	«				
	»				

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

8

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.

Сва	рнь	Ie (соединения						(Сохранённь	е фильтры	- C - O 7
Св	арны	e coe,	инения Операции со	на Наборы сварных								
Сварное	соедине	ние:	Сицаны залеки на контро	пь со сты Наименование элемента:	Участок трубопровода, километра	к: Номер чертежа:	Километраж:	Divicer:	Отметка:	Сварочный	формуляр:	
66			str	str	str	str	str	str	float	str		×
Помеще	we:		Номенклатура1:	Серийный номер ТМЦ1:	Номер партии ТМЦ1:	Номенклатура2	Серийный номер ТМЦ2:	Номер партии ТМЦ2:	Дата сварки:	Клейио сеа	рщика:	
			str	str	str	str	str	str		str		
Choco6 o	варки (К	ратко):	Уровень качества:	Категория.	Тип среды:	Тип сварного соединения:	Деталь 1:	Диаметр1:	Топщина1:	Деталь 2:		
			str	str	str	str	str	int	float	str		
раметр	2:		Толщина2:	Свариваемый элемент:	Типоразмер:	Материалы свариваемых алементо	в. Наименование единицы измерения	Статус сварного соединения:	Имя сотрудника(Кратко):	ИД Сварно	е соединение	-
			float	str	str	str	str	str	str	uuid		
гмц1:			TML[2:	Статус метода контроля:	Ter:	Избранное:	Логин автора залиси:	Дата создания:	Дата изменения:	Запись уда	пена:	-
:=			:=	str	:==	-	str			-		
•	Созда	TD 公	 Действия Сварное соединение 	Свариваемый элеме	Типоразмер	Код объекта строите	Созданы заявки на	Объект строительст	Наименование элем	ента	Элемент об	ьекта строитель
			5/66	отвод 90°+труба	17.2*2	KyABC2		КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KWC.T	M.TB0001	Реакторное з,	дание 10UJA/KUR. 🚥
			4/66	тройник+труба	21.3*2	(yA9C2		КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KWC.T	M.TB0001	Реакторное з,	дание 10UJA/KUR.
			3/66	труба+отвод 90*	21.3*2 H	KyA9C2	22-ВИК	КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KTH.T	A. TB0002	Реакторное з	дание 10UJA/KUR. 🔤
			2/669	труба+отвод 90°	33.7*2.6	(yA3C2	20-ВИК	КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KTH.T	и. твооо2	Реакторное з	дание 10UJA/KUR. 🏧
			2/668	труба+отвод 90°	33.7*2.6	КуАЭС2	20-ВИК	КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KTH.T	и. ТВ0002	Реакторное з	дание 10UJA/KUR. 🎫
			2/666	труба+отвод 90*	33.7*2.6	(yAGC2	24-ВИК	КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KTH.T	A. TB0002	Реакторное з,	дание 10UJA/KUR. 🚥
			0/664	TRUES LOTROS 001	00 710 6	044.000	DA DIAK	Kutoo a	KUR OLOO LOULIA KTU T	1 100000	Desurranues	

Значение иконок:

8

- Скрыть 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».

							Сохранённые филь	гры 🗸 🗘 🖓 🖓
	ений. Операции контро							Сохранить
Наименование элемента:	астак трубопровода, километраж	Номер чертека:	Киловаетраж:	Ruket:	Otwersa:	Сверочный формуляр:	П-несцение:	Номеналатура1: фильтр
str	str	sir	str	str	fioat	str	sir	str
Номеналатура2.	Серийный номер ТМЦ2:	Нокер партии ТМЦ2:	Дата сварки:	Клейнао сварщика:	Способ сварки (Кратко):	Уравень качества:	Категорыя:	Tan opegaz
str	str	str	•	str	str	str	str	str
Дазметр1:	Tonupera1.	Deraris 2:	Дилметр2:	Tanuuwwa2	Своривотемый этемент	Тікпоразмер:	Материалы свариваемых элементов:	Наименсказние единицы измерения
100	float	istr	int	float	str	Istr	str	str
ИД Сварное соединение:	TMU1:	TMU2:	Статус метада контрати:	Ter:	Избранное.	Логин автора записи:	Дага создания:	Дата изменения:
uoid] [=] [=	-55] [≔		sir		

Далее введите наименование фильтра и сохраните.

на	Объект ст	гроительст	Наименование	элем	Элемент объекта с
	Киринское	ГКМ	Трубопровод от гр	аниц	Киринское ГКМ/Трубо
	Кирински			ł	Киринское ГКМ/Трубо
,МК,	Киринска	Coxpa	нить фильтр?	-	Киринское ГКМ/Трубо
ÇMK,	Кирински	Havennee			Киринское ГКМ/Трубо
	Кирински	CTLINIA BUOM	0700 100		Киринское ГКМ/Трубо
,MK,	Кирински	стыки диам	lerpa iou	_	Киринское ГКМ/Трубо
		Сохранить	Отмена		

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

Главная /0 Сварн	ые о	соединения Соединения								Стыки диаметра	100 🗸 🛱 🛶 (0 7
Сварн	ые сое	динения Операции са										
Campion cons	10140	Созданы заявки на контр	оль со сты Намиенование элемент	 Участак трубогроводалнитом 	траж Немер чертежа	Катометрен:	First.	Ormetria.	Сверочный формуляр:	Rovesame:	Homerincarypa1:	
str		str	str	str	str	str	str	float	str	str	str	
Серийный ном		Howep raprue TMU1:	Новенклатура2	Серийный новер ТМЦ2	Номер лартии ТМЦ2:	Дата сварки:	Клейвер сварыдная:	Способ сварки (Кратко):	Урханны клинства:	Категория:	Two operation:	
str		str	str	str	str		str	str	str	str	str	
Tien calapitoro e		н: Деталь 1.	Deserverp 1:	Toreprest:	Derans 2.	Диаметр2	Torsupero2:	Свариззенный этомент:	Титюразмер:	Материалы свериваемых элементов:	Наименование единицы комерения	_
str		str	100	float	str	Int	float	str	str	str	str	
Статус сварно	го сседани	очитс Имп сотрудника(Кратко);	ИД Сварное соединение	: TMU1:	TML(2:	Статус метода контроля:	Ter:	Избранное:	Потин автора залиси:	Дата сходания:	Дата измененик.	_
str		str	uuid	:==	i=	str	=	-	str			
① Cos	цать	6⁹ Действия										
Ø		Сварное соединение	Код объекта строите	Созданы заявки на	Объект строительст	Наименование элем	Элемент объекта ст	Участок трубопрово	Номер чертежа	Отметка	Сварочный форм	луј
		Q0-21-48-NV	К-ГКМ		Киринское ГКМ	Трубопровод от границ	Киринское ГКМ/Трубоп					
		KF-85-10-IT	K-FKM		Киринское ГКМ	Трубопровод от т.4 ТКЗ	Киринское ГКМ/Трубоп					
		AF-79-05-IM	К-ГКМ	dLE-098050-АЭ,ВИК,МК,	Киринское ГКМ	Трубопровод от т.4 ТКЗ	Киринское ГКМ/Трубоп					
		XW-72-96-NB	K-FKM	msn-746872-АЭ,ВИК,МК,	Киринское ГКМ	Трубопровод от поз.2 в	Киринское ГКМ/Трубоп	111	21212			
		DR-51-83-YR	К-ГКМ		Киринское ГКМ	Трубопровод от т.4 ТКЗ	Киринское ГКМ/Трубоп					
		SV-44-56-UU	K-FKM	ZJg-247317-АЭ,ВИК,МК,	Киринское ГКМ	Трубопровод от т.4 ТКЗ	Киринское ГКМ/Трубоп					

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



		-			
			Стыки диамет	pa 100 🗸 💭 📟	
			Моконильтры		
e.	Сварочный формуляр:	Rowes.	inen y		
at	str	str	>Стыки диаметр	a 100 🖉 🔀	
5 сварки (Кратко):	Уровень качества:	Karero			
	str	str	>конфигурация ф	фильтров дл	
заемый алемент:	Типоразмер:	Матер.		ды комерен	6/61
S.,	str	str		str	
HOD:	Логин автора записи:	Дата co	322349655	Дата изменения:	_
	str				
і заявки на	Объект строительс	ст Наимен	ювание элем	Элемент объекта ст	Участо
и заявки на	Объект строительо Киринское ГКМ	ст Наимен Трубопри	ювание элем	Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп	Участо
и заявки на	Объект строителью Киринское ГКМ Киринское ГКМ	ст Наимен Трубопри Трубопри	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ	 Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп 	Участо
и заявки на 50-АЭ,ВИК,МК,	Объект строительк Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринско	ст Наимен Трубопро Трубопро	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ	 Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп 	Участо
и заявки на 50-Аэ,ВИК,МК, 72-Аэ,ВИК,МК,	Объект строительк Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринскі Киринскі	ст Наимен Трубопро Трубопро Удалить фильтр	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ о?	Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп	Участо
а заявки на 50-АЭ,ВИК,МК, 72-АЭ,ВИК,МК,	Объект строителью Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринскі Киринскі Киринскі	ст Наимен Трубопро Трубопро Удалить фильтр	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ о?	Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп	Участо 111
а заявки на 50-АЭ,ВИК,МК, 72-АЭ,ВИК,МК, 17-АЭ,ВИК,МК,	Объект строителью Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринскі Киринскі Киринскі Киринскі	ст Наимен Трубопри Трубопри Удалить фильтр	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ 	Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп	Участо 111
а заявки на 50-АЭ,ВИК,МК, 72-АЭ,ВИК,МК, 17-АЭ,ВИК,МК,	Объект строителью Киринское ГКМ Киринскі Киринскі Киринскі Киринскі Удая	ст Наимен Трубопро Трубопро Удалить фильтр лить О	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ о? тмена	 Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп 	Участо 111
и заявки на 50-Аэ,вик,мк, 72-Аэ,вик,мк, 17-Аэ,вик,мк,	Объект строителью Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринскі Киринскі Киринскі Удал	ст Наимен Трубопри Трубопри Удалить фильтр лить О	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ о? тмена	 Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп 	Участо 111
і заявки на 50-Аэ,вик,мк, 72-Аэ,вик,мк, 17-Аэ,вик,мк,	Объект строителью Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринско Киринско Киринско Киринско Удал	ст Наимен Трубопри Трубопри Удалить фильтр лить О	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ о? тмена	 Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп 	Участо 111
а Заявки на 50-АЭ,ВИК,МК, 72-АЭ,ВИК,МК, 17-АЭ,ВИК,МК,	Объект строителы Киринское ГКМ Киринское ГКМ Киринскі Киринскі Киринскі Киринскі	ст Наимен Трубопри Трубопри Удалить фильтр лить О	ювание элем овод от границ овод от т.4 ТКЗ о? тмена	Элемент объекта ст Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп Киринское ГКМ/Трубоп	Участо 111

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:

Главна Зая	ая/Кон ІВКИ	троль, 1 На	/Заявки на контроль КОНТРОЛЬ			Сохранённые фильтры 🚽	..
Ð	Созда	ать	🛧 Загрузить заявку 🥳	В Действия			
	Ø	☆	Номер заявки на контроль	Дата заявки	Код объекта работ	Организация-заказчик (Кратко)	Надзор (Краткс
		☆	MMV-937452	01.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "F •••
		☆	tKR-124190	10.04.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	gSX-663193	01.09.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	IBQ-491905	11.07.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "F 🚥
		☆	FgB-518506	28.04.2020	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	PrN-572628	18.09.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥

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



Ð	Созда	ть	1 Загрузить заявку	0 [©]	^в Действия				
_	Ø	5~		0	тчёты, вложения, выгрузка	۲	Создать и скачать отчё	гы	зация-заказчик
-	Ĩ	~	помер заявки на контрол	С	менить статус		Создать и распечатать	отчёты))
\checkmark		☆	MMV-937452		,				СП-2
		☆	tKR-124190	Д	обавить тег		Скачать вложения		СП-2
		☆	gSX-663193	V	палить тег		Выгрузить в Ехсе		СП-2
		☆	IBQ-491905					. СП-2	
		☆	FgB-518506	П	ометить на удаление		СТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	PrN-572628		18.09.2021		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	upf-877694		02.10.2021		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	Qyv-473799		28.12.2021		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	wZq-075273		11.03.2023		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	Hmf-549480		05.05.2023		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	123		11.11.2024		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2
		☆	EbV-564641	18.04.2021 УСТЬ-ЛУГА		УСТЬ-ЛУГА	000	"ГСП-2	

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.

() İSET	Объект стр	оительс	тва КуАЭС-2							En	🐼 🛛 admin 🕡
Q Поиск	Главная Свар	Сварные	е соединения Соединения	/						Сохранённые фильтры	- 0 - 7
😭 Избранное	CRAC	ные со	единения Опролот с	Hadrony manage							
Сводные отчеты	⊕ Co	адать	P Gettin								
🖺 Контрагенты		A	Сванное соединение	Код объекта строите	Наименование элем	Участок трубопрово	Номер чертежа	Километраж	Пикет	Номенклатура1	Серийный
СВ Оборудование и		*	1	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UKA10LFC
чая материалы		*	15	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
			30	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
(0) Персонал			29	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFC
S& indecounts			28	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
🗐 Панель администратора			27	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
			26	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
ар сварные соединения			25	КуАЭС2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Enok DN 100	10UJA10LFG
 Категории 			24	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Enok DN 100	10UJA10LFC
• Материалы			23	КуАЭС2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
Наболы свалиых			22	КуАЭС2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFC
соединений			20	КуАЭС2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFC
• Свариваемые элементы			19	КуАЭС2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFG
. Свариние соединения			18	KyA9C2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFC
- оварные соединения			17	КуАЭС2	Трубопровод LFG	LFG	1LFG			Блок DN 100	10UJA10LFC
• Типоразмер			45M	KyA9C2	Здание РДЭС		WV-26-54-GF-23			Блок DN 400	10UKA12JN/ ***

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.



Ð	Созда	ть	🛧 Загрузить заявку 🏾	3 Действия			
	Ø	☆	Номер заявки на контр	Дата заявки	Код объекта работ	Организация-заказчик (Надзор
		☆	EQh-309232	17.08.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	MMV-937452	01.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	tKR-124190	10.04.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "[011-2	000 "Г 🚥
		☆	gSX-663193	01.09.2022	УСТЬ-ЛУГА	900 "ГСП-2	000 "F
		☆	IBQ-491905	11.07.2023	усть-луга	900 "FCH-2	000 "Г 🚥
		☆	FgB-518506	28.04.2020	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	PrN-572628	18.09.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	upf-877694	02.10.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	Qyv-473799	28.12.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	wZq-075273	11.03.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "Г 🚥
		☆	Hmf-549480	05.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	000 "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

									Сохра
6	Действия								
	Дата заявки	Код объекта работ	Организация-заказчик (Наборы сварных соединений	Наборы методов контроля	Операции н	онтроля	Закл
	17.08.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	•••	*				
	01.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 °FCΠ-2	••••	наименование сварного соединения			Полное и	мя сварно
	10.04.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	••••	SW_510			SW_S10/	GI-321313
	01.09.2022	УСТЬ-ЛУГА	000 "FCII-2		Сварное для выреза			Сварное	для выре
	11.07.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "FCII-2						
	28.04.2020	УСТЬ-ЛУГА	000 "FCII-2						
	18.09.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "FCII-2	-					
	02.10.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "FCП-2						
	28.12.2021	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	•					
	11.03.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "FOIT-2	••••					
	05.05.2023	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	••••					
	11.11.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	••••					
	18.04.2021	УОТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	••••					
	04.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	••••					
	05.12 2024	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	•••					
	05.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2		<) 				
	05.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	•••					
	07.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 °CCП-2	•••					
	08.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 "ГСП-2	•••					
	13.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 °CCП-2	••••					
	11.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 °FCΠ-2	••••					
	28.12.2024	УСТЬ-ЛУГА	000 °FCΠ-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».



Сварн	ные с	соединения							Сохра	нённые фильтры 👻 🗲) V
Сварн	ые соед	инения Операции сварки	и Наборы сварных	соединений Операции	контроля Заключения	Операции сборки Н		я сменно-суточного задания			
🕀 Coa	дать	👌 Действия									
= Ø	0 ☆	Отчёты, вложения, выгрузка	р сварного сое	Код объекта работ	Созданы заявки на к	Наименование элем	Элемент объекта ра	Участок трубопрово	Номер чертежа	Тип сварного соедин	т
	☆	Устранение замечаний	-37-ZA	KC6-CK		Линия111	КС-6 Сковородинск			Первичный	г 🚥
	☆		-54-WV	KC6-CK	D0x-413164-АЭ,ВИК,	Линия141	КС-6 Сковородинск			Превью	v
Z 🖕	☆	Сменить статус	-28-KD	KC6-CK		Линия122	КС-6 Сковородинск			Первичный	г 🚥
	☆	Побавить тег	-37-DJ	KC6-CK	fno-819600-АЭ,ВИК,	Линия135	КС-6 Сковородинск			Превью	v
	☆		38-VL	KC6-CK		Линия133	КС-6 Сковородинск			Первичный	г 🚥
	*	Удалить тег	-03-FU	KC6-CK		Линия123	КС-6 Сковородинск			Вырезанный	в 🚥
	\$	Пометить на удаление	-01-DO	KC6-CK		Линия134	КС-6 Сковородинск			Превью	ν …
Z 🚽	☆			KC6-CK		Линия112	КС-6 Сковородинск			Превью	V
	\$	AF-01-32-EN	AF-01-32-EN	KC6-CK		Линия141	КС-6 Сковородинск			Ремонтный	F
	슈	EM-08-12-TR	EM-08-12-ER	KC6-CK	Js0-078161-АЭ,ВИК,	Линия121	КС-6 Сковородинск			Превью	V
	☆	JA-29-86-HE	JA-27-86-HE	KC6-CK		Линия135	КС-6 Сковородинск			Превью	ν
- 🗸 🔸	☆	YC-20-45-WN	YC-20-45-WN	KC6-CK		Линия143	КС-6 Сковородинск			Ремонтный	P
V 🔶	☆	MO-65-56-HY	MG-65-56-HY	KC6-CK	rjn-940265-АЭ,ВИК,	Линия135	КС-6 Сковородинск			Превью	V
	☆	EQ-83-56-VN	EQ-83-56-VN	KC6-CK		Линия124	КС-6 Сковородинск			Вырезанный	в 🚥
	☆	MA-64-82-QY	MA-64-82-QY	KC6-CK		Линия133	КС-6 Сковородинск			Превью	V
	☆	MP-43-69-UD	MP-43-69-UD	KC6-CK		Линия122	КС-6 Сковородинск			Первичный	г …
	☆	EY-77-38-YV	EY-77-38-YV	KC6-CK		Линия143	КС-6 Сковородинск			Ремонтный	P
	☆	ZM-13-43-JB	ZM-13-43-JB	KC6-CK		Линия121	КС-6 Сковородинск			Первичный	Г
	☆	ZP-93-67-JP	ZP-93-67-JP	KC6-CK		Линия133	КС-6 Сковородинск			Ремонтный	P
	☆	KV-86-87-EC	KV-86-87-EC	KC6-CK		Линия113	КС-6 Сковородинск			Вырезанный	в …
	☆	F0-43-48-PR	FO-43-48-PR	KC6-CK		Линия132	КС-6 Сковородинск			Первичный	г 🚥
	☆	VI-31-66-DA	VI-31-66-DA	KC6-CK		Линия124	КС-6 Сковородинск			Первичный	г 🚥
	☆	XL-03-66-SB	XL-03-66-SB	KC6-CK		Линия142	КС-6 Сковородинск			Превью	v
	☆	WT-96-70-WY	WT-96-70-WY	KC6-CK		Линия122	КС-6 Сковородинск			Ремонтный	P
	☆	UN-20-46-DU	UN-20-46-DU	KC6-CK		Линия132	КС-6 Сковородинск			Вырезанный	в …



В списке тегов выделяем нужный и выбираем.



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

Menoninarena obsekta pador Image: Construction of the sector pador in the secto	Создание - Теги	
Charlen Control Of-control Control Control Control Hainen control Control Control Control Control Control Hainen control Control Contro Contro	Исполнитель объекта работ	
Object Padort Impendent Padort Hankendosanke Tera* Orzytrsuk Boskokkotu Kohtpons Hankendosanke Tera* Impendensensense Impendensensensensensensensensensensensensense	1=	
Hakkehobashke tera* me Orcyttaske baskokkhottik kohtpons me Hakkehobashke tera (Kpatko)* me Immera* me Immera* me Repcontantskik tera* me Het me User* me Oncentwe tera me Immera*	Объект работ *	🛞 Выйти
Отсуттии возможности контроля не Наименование тега(Кратко) * пе ги тега * пе Персональный тег * пе Цест * пе Опссание тега пе Опссание тега пе Песональный тег * пе Цест * пе Песональный тег а пе Песональный тег * пе <td< td=""><td>Наименование тега *</td><td></td></td<>	Наименование тега *	
Hannendobashue tera(Kpatko)*	Отсутствие возможности контроля нас	
Impendence Impendence Impendence <td>Наименование тега(Кратко) *</td> <td></td>	Наименование тега(Кратко) *	
Twn rera* IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	24	
	Тип тега *	
Персональный тег* Her Her Uger Concentre tera	=:	
Her Uger * Cnoconverter a	Персональный тег *	
Laer *	Her	
I Полисание тега пес	Цает *	
Описание тега	i=	
380	Описание тега	
	AE	

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	 Создание сварных соединений Подготовка сменно-суточных заданий Создание операций сборки Печать журнала сборки
ИТР* сварочного участка	 Создание операций сварки Оформление заявки на ВИК Изменение статуса сварного соединения в зависимости от устраняемых замечаний Печать журнала сварки
Контролер	 Согласование операций сборки Принятие в работу заявки на ВИК Создание операций контроля Выдача заключения по ВИК Изменение статуса сварного соединения Оформление заявки на другие методы
Руководитель лаборатории	 Принятие в работу заявки на контроль Распределение задач по бригадам Отметка о выполнении задач по контролю Выдача заключений Изменение статуса сварного соединения
Дефектоскопист	1. Выдача заключений
Общее управление системой	 Создание, редактирование основных справочников в системе: организации, оборудование, сотрудники, нормативные документы, поверки, квалификационные удостоверения, технологические карты. Функционал всех вышеперечисленных ролей в системе.
Администратор	 Создание, редактирование и удаление всех справочников в системе. Полный доступ к функционалу.

*ИТР - Инженерно-технический работник



4. Процесс работы

- 1. Подготовительный этап.
 - а. Создание организации: Заводим организацию в систему.
 - b. Внесение информации об объекте работ: Вносим данные об объекте работ, его элементах, исполнителях и их структурных подразделений.
 - 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.
 - е. Внесение технологических карт: Добавляем в систему технологические карты на сварку и контроль.
- 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 сменносуточные 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		
Вид организации *		
Генеральный подрядчик	:=	🚹 Создать
Наименование организации *		🔥 Создать еще один
000 "Строительная компания"	ABC	
Организация (Кратко) *		🛞 Выйти
000 "Строительная компания"	ABC	
Код организации *		
000 "CK"	RBC	
Описание организации		
	ABC	

Создание - Виды организаций	
Наименование вида организации *	
Генеральный подрядчик	🚹 Создать
Описание вида организации	🛞 Выйти
ABC	

- 1. Указываем вид организации. Если нужного вида организации нет создаем новый
 - а. Вводим наименование вида организации
 - b. Создать
- 2. Вводим полное и краткое наименование организации
- 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».

Объект строительства: КС-6 Сковородинская	
Главная /Разрешительные документы /Создание Разрешительные документы Создание Разрешительные документы	
Наименование разрешительного документа *	
Свидетельство об аккредитации	REC
Номер разрешительного документа *	
74-ПРО-17/11	REC
Организация *	
000 "Строй	=
Вид разрешительного документа *	
Аккредитация на разрушающий контроль	=
Дата выпуска документа *	
07.01.2024	🗵 🗖
Дата окончания документа *	
07.01.2025	
Описание разрешительного документа	
	REC

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

Создание - Виды разрешительных документов	
Наименование вида разрешительного документа *	
Свидетельство об аттестации	явс 💽 🛧 Создать
Описание вида разрешительного документа	🛞 Выйти
	ABC

документа нет - создаем новый

- а. 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».

авная //Редактирование Юридические лица едактирование : Юридические лица	
ірганизация *	
ооо "цифровая радиография"	=
аименованеи юридического лица *	
ООО "ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ"	REC
Эридическое лицо (Кратко) *	
ООО "ЦИФРОВАЯ РАДИОГРАФИЯ"	ACC
IHH юридического лица *	
7814798920	REC
laта регистрации юридического лица *	
16.07.2019	Ē
Лесто регистрации юридического лица *	
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316	h
Оридический адрес юридического лица *	
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316	4
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка *	//
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 044030786	
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 044030786 ГРН *	<i>4</i>
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 044030786 ГРН * 1217800160258	۵ ۳۵ ۲۵ ۲۵ ۲۵
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 044030786 ГГРН * 1217800160258	// #0
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 04403786 ГРН * 1217800160258 Сорр. счет * 3010181060000000786	// *** () ***
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 04403786 ГРН * 1217800160258 орр. счет * 3010181060000000786 ЛП *	الله هه هه
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 044030786 ГРН * 1217800160258 орр. счет * 3010181060000000786 пп * 781401001	// ۲۰۰۰ ۲۰۰۰ ۲۰۰۰ ۲۰۰۰ ۲۰۰۰ ۲۰۰۰ ۲۰۰۰ ۲
197375, г. Санкт-Петербург, ВН.ТЕР.Г. МУНИЦИПАЛЬНЫЙ ОКРУГ ЮНТОЛОВО, УЛ МАРШАЛА НОВИКОВА, Д. 38, ЛИТЕРА С, ОФИС 316 ИК банка * 044030786 IPFH * 1217800160258 Copp. счет * 3010181060000000786 Inп * 781401001 Yaсчет ный счет *	// *** *** *** ***

- 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».

Главная /Договоры / Создание Договоры Создание Договоры	
Номер договора *	
4578	ACC
Организация-заказчик *	
ПАО «Сургутнефтегаз»	
Организация-исполнитель *	
ООО "СтройКонтроль"	
Дата начала договора *	
12.07.2023	× •
Дата окончания договора *	
25.06.2025	E
Тип договора *	
Договор подряда	=
Вид договора *	
Действующий	=
onincanne Aorobopa	

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 *	
000 "СтройКонтроль"	:=
Объект работ *	
КС-6 Сковородинское	RBC
Объект работ(Кратко) *	
КС-6 Сковородинское	ABC
Начало работ *	
05.11.2024	Ē
Окончание работ *	
14.11.2030	Ē
Конфигурация	
□ ▼ object {5}	
🗌 📃 check_welders_admission_sheet: 🌌 true	
<pre>check_qualification_certificate_welding : </pre>	
<pre>check_qualification_certificate_control: </pre>	
□ ▶ operations [7]	
<pre>control_methods [2]</pre>	
Код объекта работ *	
KC-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.
- 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».

Элементы объектов ра	бот			Сохранённы
Q Поиск	Элементы об	ъектов работ Сварные	соединения	
	🕂 Создать	🕀 Создать дочерний з	лемент 🛛 👌 🖗 Действия]
и пет данных		Наименование элем	Номер чертежа	Участок трубопро
		\mathbf{i}	💽 Нет данных	
Создание Элементы объекто	в работ			
Тип элемента объекта работ *				
Общий Общий			≔ [🏠 Создать
Наименование элемента объекта работ *				🏠 Создать еще один
Конттур 619/И1			RBC	
Номер чертежа				ху выити
КРП456-562-551			RBC	
Участок трубопровода,километраж			ABC	
Категория				
·			ABC	
Плановое количество стыков				
413			123	
Описание элемента объекта работ				
			RBC	

- 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».

Элементы объектов рабо	т				Сохранённые фильт	ры 👻
Q Поиск	Элементы	объектов раб	от Сварные соединен	ия		
∨	🕀 Создать	• (⊕ c	оздать дочерний элемент	🥵 Действия		
🗅 Тунель 10URR	0	Наименс	ование элем Номер	чертежа	Участок трубопрово	Категория
С Реакторное здание	7	🛣 Вспомо	Просмотр	ID-94		
	7	🛱 Здание		3F-23		
🗅 Здание РДЭС		🕅 Реактор	Редактировать	2-63		
🗅 Вспомогательное р		у тунель	Создать копированием)G-00		
2			Создать отчёт			
			Создать и распечатать отч	ёт		
			Создать дочерний элемент	r		
			Переместить			
			Файлы			
			Поделиться			
			История			
			Пометить на удаление			

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.

Объект с	троительс	тва: КуА	90-2				En	admin 🕥
Главна Исп	я /Исполні ЮЛНИТ	ители объ Гели о	ектов строительства Объектов строительст	ва			Сохранённые филь	атры 🗸 🗘 🛶 🟹
Ис	полнител	и объект	гов строительства Операции с					
Ð	Создать	6	9 Действия					
	0 1	7 Наим	иенование структурного под 👔	Вид структурного подразделения	Код исполнителя объекта строит	Объект строительства	Объект строительства (Кратко)	Код объекта стро
		Лабо	ратория	Контроль	KyA3C2 3HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2
		Монт	ажный участок № 1	Сборка	KyA9C2 9HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2
		Монт	ажный участок № 2	Сборка	KyA9C2 9HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2
		Монт	ажный участок № 3	Сборка	KyA3C2 3HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2
		Монт	ажный участок № 4	Сборка	KyA3C2 3HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2
		Монт	ажный участок № 5	Сборка	KyA3C2 3HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2
		Подр	азделение сварки	Сварка	KyA9C2 9HMOHT	Курская АЭС-2	КуАЭС-2	КуАЭС2



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

Создание Исполнители объектов работ		
Объект работ *		
КуАЭС-2	:=	🔥 Создать
Подразделение исполнителя *		🔥 Создать еще один
000 "ГСП-7" Подразделение сварки	i =	
Содразделение заказчика *		🛞 Выйти
000 «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		
	ABC	

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

Создание структурного подразделения:

Объект строительства: КуАЭС-2	E
Главная /Структурные подразделения /Создание Структурные подразделения Создание Структурные подразделения	
Наименование структурного подразделения *	
Лаборатория НК	REC
Вид структурного подразделения *	
Контроль II Создано при инициализации системы	=
Организация *	
АО Энергоспеционтаж	=
Описание структурного подразделения	
	REC

- а. Заполните наименование подразделения
- b. Выберите из списка вид структурного подразделения. Будьте внимательны при выборе, от этого зависит появление этого подразделения в операциях.
- с. Сборка подразделение доступно для выбора в сменно-суточных заданиях, операциях сборки.
- d. Сварка сменно-суточные задания, операции сварки.
- е. 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:



	Плавная /Исполнители объектов строительства /Редактирование Исполнители объектов строительства		
зание и 161	Выбор - Склады		Закрыть Выбрать
зектов рабо гели объект ъства	Создание - Склады		- -
MILE	Склад (Кратко) *		
ния	Центральный склад на объекте КуАЭС-2	REC	🛱 Создать
строительс	Наименование склада *		🛇 Выйти
	Центральный склад на объекте КуАЭС-2	REC	
	Организация *		
στ	АО Энергоспецмонтаж	:=	
ы объектов	Локация *		
,	г. Курчатов, Промзона	:=:	
	Описание склада		
дминистрат		REC	
соединения			
и сварка			
равочники	Фильтр: Фильтр по умончанию / Отфильтровено: 1 / Выделено: 0	Злементов на странице	
я			

- а. Введите полное и краткое наименование
- b. Выберите организацию, которой принадлежит данный склад
- с. Выберите локацию, где расположен склад.
- d. Создать
- 5. Выберите рабочее место. Если нет нужного, создайте его:

Создание рабочего места:

	Главная /Исполнители объектов строительства /Редактирование Исполнители объектов строительст	188. 	
еи	Выбор - Рабочие места сотрудников		Закрыть Выбрать
ов рабо [.] объект а	Создание - Рабочие места сотрудников		
	Рабочее место (Кратко) *		
	Центральный офис на объекте КуАЭС-2	REC	🛱 Создать
ительс	Наименование рабочего места *		(c) Buierra
	Центральный офис на объекте КуАЭС-2	RRC	
	Организация *		
	АО Энергоспецмонтаж	:=	
ектов	Локация *		
	г. Курчатов, Промзона	:=	
	Описание перехода рабочего места		
истрат		Rec	
инения			-
рка			
учники	Фильтр: Фильтр по умолчанию / Отфильтровано: 1 / Выделено: 0	Элементов на странице	

- а. Введите полное и краткое наименование
- b. Выберите организацию, которой принадлежит данное рабочее место
- с. 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".

RU — Грофиль ные фильтры Задачи Настройки настройки скачать лог ошибок скачать лог ошибок выход еление исполнит. Выход

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 000 "ГСП-2	≔
Подразделение исполнитель по умолчанию для операции контроля	
Лаборатория Усть-Луга ООО "ГСП-2	:=
С Подразделение исполнитель по умолчанию для заключения	
Лаборатория Усть-Луга 000 "ГСП-2	:=



6.4. Нормативные документы

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

Создание Нормативные документы	
Вид нормативного документа *	
E	
Наименование нормативного документа *	
REC	
Нормативный документ (Кратко) *	Выити
ABC	
Описание нормативного документа	
Rec	

- 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».

сполнитель объекта рабо	т*							
КуАЭС-2 Лаборатория ≔								
эмер технологической карты на контроль *								
TK-BNK-89								
убметод контроля *								
Визуальный и измерительный - ВИК 📰 📰								
ефолтная настройка *								
Да								
писание технологической	і карты на контроль							
					ABC			
ипоразмеры *								
Добавить в набор	🕞 Удалить из набора							
Лиаметр	Толшина	Елиница измерения	Люймы	SCH				
14	3	Миллиметр	15	Додекаэдр				
720	18	Миллиметр	200	Круг				
			550 S	14				

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



- 3. Выбираем из справочников субметод контроля
- 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 Техноло	гические карт	ы на сварку					
Исполнитель объекта работ *							
КуАЭС-2 Подразделение сва	арки						:=
Номер технологической карты	на сварку *						
Технологическая карта на сва	арка соединений 14х3						ABC
Пространственное положение *	•						
Горизонтальное - Г							:=
Способ сварки *							
Ручная аргонодуговая сварка	неплавящимся электр	оодом - РАД					:=
Материал *							
12X18H10T - 12X18H10T							:=
Дефолтная настройка *							
Да							
Угол разделки, град		Притупление, мм			Зазор, мм		
30	123	1.5		123	0		123
Величина смещения кромок, м	м		Перелом осей и	ли плоско	стей деталей		
0		123	0				123
Описание технологической кар	ты на сварку						
							ABC
Типоразмеры *							
🕀 Добавить в набор 🕞							
Диаметр	Толщина	Единица изн	иерения (Крат	Дюймы		SCH	
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
- 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».

ьект строительства: КуАЗО-2		En 🛛 🛞 🔹 admin 🜘
лавная /Сотрудники /Солдание Сотрудники Создание Сотрудники		
Фамилия *		
Фролов		🛱 Создать
Имя *		Pt Созвать еще овин
Геннадий	REC	
Отчество		🛞 Выйти
Васильевич	ABC	
Организация *		
АО Энергоспецмонтаж	:=	
Должность *		
Монтажник технологического оборудования и связанных с ним конструкций 5 разряда	:=	
Рабочий е-mail *		
frolov@rosa.ru	REC	
Клеймо сотрудника		
	REC	
Описание сотрудника		
Структурное подразделение *		
Монтажный участок № 4	=	

- 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:


ные	Выбор - Должности	Закрыть	Выбрать
оты работ	Осоздать	Сохранённые фильтры	
и	Пличание плачине плачине плачиности Пата созвание Пата изменение Запись укалена Создание - Лолжности	Пориц автора зариси	ип 2
лица			
	паниенование должности ** Дефектоскопист ин	🖺 Создать	
данные	Описание должности	Выйти	
2			
иков и			
ГО	П 🖂 П 🖓 монтажник по монтажу стал. — создано при иннциализации. — По из 2024 0046 500 — — По из 2024 0046 500 — — — — — — — — — — — — — — — — — —	admin	U1864387-40 000 .
бочего			
стратор: нения	Фильтр. Фильтр по умолчанию / Отфильтровина 76 / Воделена: 0 Злементов на ст	занице 30 🗸 🛛 🕻 🔇 т	Выбрать • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
ka			

- а. Вводим наименование должности
- b. Создать
- 4. Внесите рабочий e-mail сотрудника
- 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».

() İSET	Объект строительства: КуАЗО-2		En 🛛 🛞 🖉 admin 🕦
Q Поиск Квалификационные • удостоверения на контоорь	Повина /Создания Пользователи Создание Пользователи Логин пользователи *		
Квалификационные	A.Afrin	ALC .	🛱 Создать
 удостоверения на сварочные работы 	Пароль пользователя		15 ⁴ Создать еще один
 Наборы видов работ 		SQ ##E	
 Наборы области сертификации 	Сотрудник		Выйти
 Область сертификации 	Африн Антон Альбертович	=	
• Ответственные лица	Пользователь. Запись заблокирована *		
Перемещения сотрудников	Нет		
• Персональные данные	Описание пользователя		
• Пользователи		Hec	
 Рабочие места сотрудников 			
 Составы бригад 			

- 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».

	Объект строительства: Объект 1
 О Поиск вид шаолона отчета 	Главная /Наборы ролей доступа /Создание Наборы ролей доступа Создание Наборы ролей доступа
Группы объектов системы • Значение перевода	Логин пользователя * user1
• Избранное	Роль доступа *
Источник переводаНаборы прав доступа	Управление сваркои
 Наборы ролей доступа Наборы ролей доступа к 	

- 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».

Главн На	ая /Наборы прав доступа боры прав дост	упа			
Ð	Создать 🖓 Дейс	ствия			
	Роль доступа	Объект системы	Разрешение	Тип объекта системы	Роль доступа. Систе
	Дефектоскопист	Type_tag	CRUDV	2	Да
	Дефектоскопист	Stages_metrics	RV	4	Да
	Дефектоскопист	Assembly_book	RV	1	Да
	Дефектоскопист	Translation_importance	R	2	Да
	Дефектоскопист	Translation_source	R	2	Да
	Дефектоскопист	Language	R	2	Да
	Дефектоскопист	Control_result_defect_det	CRUD	2	Да
	Дефектоскопист	Control_result_defect_sta	CRUD	2	Да
	Дефектоскопист	Type_control_result_defect	R	2	Да
	Дефектоскопист	Kind_control_result_defect	R	2	Да
	Дефектоскопист	Department	R	2	Да
	Дефектоскопист	Kind_department	R	2	Да
	Дефектоскопист	Report_template	R	2	Да
	Дефектоскопист	Kind_report_template	R	2	Да
	Дефектоскопист	Kind_normative_document	R	2	Да
	Дефектоскопист	Quality_certificate	R	2	Да
	Дефектоскопист	Equipment_log	R	2	Да
	Дефектоскопист	Snapshot_info	R	2	Да
	Дефектоскопист	System_entity_row_access	R	2	Да



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

7.4. Доступ пользователя к объекту работ

Открытие пользователю доступа к объекту работ проходит в 4 этапа.

Объек	т работ	r: KyA(ЭC-2		
Главн Рој	ая /Рол ТИ Д	и дост ОСТ	уда / упа Набуры родей достуда	Наборы прав доступа	H
Эоли доступа		ать	Действия		
	Ø	☆	Роль доступа	Роль доступа. Систе	Запре
		☆	Admin	Да	Нет
		☆	System	Да	Нет
		☆	Reader	Да	Нет

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

<u>2 этап</u>: В панели администратора необходимо выбрать справочник «Роли доступа», далее нажимаем кнопку «Создать»

Создание Роли доступа		
Наименование роли доступа *		
Доступ к КуАЭС-2	ABC	🛧 Создать
Описание роли доступа		🚯 Создать еще один
	ABC	🛞 Выйти
Роль доступа. Системная настройка *		0
Нет		
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

<u>З этап</u>: 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 *		🔥 Создать еще один
Доступ к объекту КуАЭС2	:=	
Строки сущности *		🛞 Выйти
Курская АЭС-2 Курская АЭС-2	:=	
Разрешения *		
R	ABC	
Описание настройки доступа к записям		
	ABC	

- 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».

(iset	Объект строительства: Объект 1
 С Поиск вид шаолона отчета Группы объектов системы 	Главная /Наборы ролей доступа /Создание Наборы ролей доступа Создание Наборы ролей доступа Логин пользователя *
Значение переводаИзбранное	user1 Роль доступа *
Источник переводаНаборы прав доступа	Доступ к объекту 1
 Наборы ролей доступа Наборы ролей доступа к переходам рабочих процессов 	



- 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

Пол	њзо	оват	ели				
По	льзое	атели	Профили поль	зователе	ей Наборы ролей	доступа	3
Ð	Созда	ать	🔊 Действия				
	Ø	☆	Логин пользователя	я	Запись пользовател		Имя сотрудника(Кра
	Ø	☆	Sydni.Ullrich		Да		Ullrich I.N.
		☆	super_user		Нет		Сотрудник не указан
		☆	Baranov		Нет		Баранов А.И.
		☆	Baranova				Баранова Д.Р.
		☆	Golub	Просмо	тр		Голубь И.Е.
		☆	Zavarzin	Редакти	провать		Заварзин А.В.
		☆	Lapnevskiy				Лапневский О.В.
		☆	Liubakhin	Создать	ь копированием		Любахин Е.Е.
		☆	Oleinik	Создать	ь отчёт		Олейник Д.Н.

пользователя заблокирована».



ьект строительства. КуАЭС-2		En 🎯 admin 🚺
Главная /Пользователи /Редактирование Пользователи		
Редактирование : Пользователи	\ -	
Логин пользователя *		
Belyatskiy	ARC	🚯 Сохранить
Пароль пользователя		
Сменить пароль		🕲 выити
	Ф янс	Файлы
Сотрудник		
Беляцкий Илья Константинович	=	
Пользователь. Запись заблокирована *		
Да		
Описание пользователя		
	REC	

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	Обиект строительства КуАЗО-2.		En 🛞 admin 💽
С Поиск Квалификационные • удостоверения на контроль	Повна / Педатнование Пользователи Редактирование : Пользователи Логин пользователи *		
Квалификационные • удостоверения на сварочные работы • Наборы видов работ	A Afri Trays Solatron Communication	REC	 Сохранить Выйти:
Наборы области сертификации	бо Сотрудник	Q wes	🔗 Файлы
 Ответственные лица Перемещения 	Африн Антон Алтибертович Попъзователь. Запись заблокирована *	-	
сотрудниковПерсональные данные	Herr Omdawe non-socarenn		
 Пользователи Рабочие места 		REC	

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:

<u>1 этап:</u> Создаем квалификационное удостоверение:

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



авная //Квалификационные удостоведения /Совдание Квалификационные удостоведения	
оздание квалификационные удостоверения	
наименование удостоверения *	
Сварочное удостоверение	
Номер квалификационного удостоверения *	
Y-234	
отрудник *	
Африн Антон Альбертович	
ип работ *	
Сварочные работы	1
ата выдачи *	
14.01.2024	1
ата окончания *	
13.01.2025	
ттестационный центр *	
000 "HAKC-Ypan"	9
бласти сертификации *	
Национальный стандарт Российской Федерации. Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Персонал, выполняющий неразрушающий	
писание квалификационного удостоверения	

- 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	ABC	🚹 Создать
Область сертификации(Кратко) *		🛞 Выйти
Аттестация специалистов неразрушающего контроля	ABC	Ŭ
Описание области сертификации		
	ABC	

- а. Указываем полное и кратное наименование области.
- b. В описании можно указать объекты, на которых принимается данное КУ.
- с. 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».

Квалификационное удостоверение *		
0040-1733 Башмаков П.В. Б17	:=	🔥 Создать
Способ сварки *		🔥 Создать еще один
РАД	:=	
Материал *		С Выйти
12X1MΦ	:=	
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	Ē	
Объекты *		
Трубопровод	ABC	
Уровень квалификации *		
A	RBC	
Описание квалификационного удостоверения на сварочные работы		
	ABC	

Создание Квалификационные удостоверения на сварочные работы

- 1. Выбираем ранее созданное квалификационное удостоверение из списка;
- 2. Заполняем даты выдачи и окончания удостоверения;
- 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».



акт строительства: КуАЭС-2	
авная /Квалификационные удостоверения на контроль /Создание Квалификационные удостоверения на контроль Создание Квалификационные удостоверения на контроль	
Квалификационное удостоверение *	
0039-198667 Яицкий Сергей Александрович	=
Иетод контроля *	
PK	:=
Дата выдачи *	
03.03.2024	
Дата окончания *	
02.03.2027	⊠ 🗵
/ровень квалификации *	
2	REC
Объекты *	
2,6,8,11	AEC
Описание квалификационного удостоверения на контроль	
	ann

- 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 - К	валификационные удосто	оверения	🖉 Файлы	🐟 Сохранить	🛞 Закрыть
Сотрудник *					
Бородий Я.В. Бб					:=
Тип работ *					
Неразрушающий контроль					:=
Аттестационный центр *					
000 "НУЦ "Качество"					:=
Область сертификации *					
Правила аттестации персонала	в области неразрушающего контроля				:=
Дата выдачи *					
22.07.2022					Ē
Дата окончания *					
22.07.2025					É
Номер квалификационного удос	товерения *	/			
0034-70191-2022					REC
Квалификационное удостоверен	ие*				
Квалификационное удостовере	ние				🔀 🗍 🕬
Описание					
Создано при инициализации си	істемы				ABC
Квалификационные уд	остоверения на контроль				
Э Добавить в набор					
Метод контроля (Кратко)	Дата выдачи	Дата окончания	06	ъекты	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
PK	2022-07-22	2025-07-22	1,	2, 6, 8, 11	2

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	1	≡ c	оздать
Дата *		💁 C	оздать еще один
06.08.2024	Ċ	С I I I I I I I I I I I I I I I I I I I	ыйти
Сотрудник *		_	
Авдеев С.В.	:	=	
Статус сотрудника *			
РАБОТА	:=	=	
Описание табеля учета рабочего времени			
	RI //	BC	
Виды работ *			
Э Добавить в набор			
Вид работ	Вид работ(Кратко)		
Сборка	Сборка		
Сварка	Сварка		
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».

авная /Номенклатуры /Создание Номенклатуры ЮЗДание Номенклатуры	
аименование номенклатуры *	
Рентгеновский аппарат "Арина-9"	R8
іоменклатуры (Кратко) *	
Арина-9	88
руппа номенклатуры *	
Рентгеновские аппараты	1
юрмативный документ	
	1
ип работ *	
Неразрушающий контроль	1
ип номенклатуры *	
Основное	1
ид номенклатуры *	
Оборудование	1
рганизация-производитель	
000 "СПЕКТРОФЛЭШ"	
трана-производитель *	
Россия	
лисание номенклатуры	

- 1.Вводим полное и краткое наименование оборудование;
- 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.
 - Например, в заключениях на РК выводятся группы оборудования «Рентгеновские аппараты», «Рентгеновская пленка», «Комплексы цифровой радиографии».
 - 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
 - а.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.
 - а.«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.
 - а.«Оборудование» это единичные приборы с определенным серийным номером.
 - b.«Материалы» могут полностью расходоваться в процессе проведения работ.
 - с.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 *		
000 "СтройКонтроль"	:=	🛧 Создать
Номенклатура *		🚯 Создать еще один
Преобразователь П111-10-К4х4	:=	
Договор поставки		(×) Выйти
Договор 13/17 2024-08-06	:=	
Единица измерения *		
Штука	:=	
Сертификат качества		
	:=	
Статус ТМЦ *		
создан	:=	
Серийный номер оборудования *		
НУК-14-58/679	ABC	
Номер партии *		
14-75	ABC	
Количество *		
15	123	
Длинна		
	123	
Macca		
	123	
Дата производства		
06.08.2024	=	
Описание ТМЦ		
	ABC	

«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;
- 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 *	
ООО "Судиславский завод сварочных материалов"	=
Наименование сертификата	
Сертификат соответствия	REC
Номер сертификата *	
POCC RU.HE06.H04755	REC
Дата выдачи сертификата *	
14.02.2023	
Описание сертификата	
	REC

 «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	=	🚹 Создать
Договор на оказание услуг поверки		🔥 Создать еще один
Договор 13/17 2024-08-06	=	
Номер свидетельства о поверке *		🛞 Выйти
Свидетельство 13/47	ABC	
Дата проведения поверки *		
06.08.2024		
Дата окончания поверки *		
03.06.2026		
Межповерочный интервал *		
2	123	
Описание поверки		
	ABC	

- 1. Выбираем поверяемое 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.

Пове	рки с	борудования 🔪				Сохранён	ные фильтры 🗸 🗸 🖓 📟 🖓
(⊕ co	здать	_⊚ [®] Действия				_	
	⊘ ☆	Номенклатура	ата проведения по	Дата окончания пов	Поверка действител	Межповерочный инт	Номер договора
	☆	Преобразователь П).03.2023	19.83 2024	-140	365	•••
	☆	Преобразователь П).03.2023	19.03.2024	-140	365	•••
	☆	Преобразователь П	.11.2023	01.11.2024	87	365	•••
	☆	Преобразователь П	.11.2023	01.11.2024	87	365	
	☆	Преобразователь П).03.2023	19.03.2024	-140	365	•••
	☆	Преобразователь П).03.2023	19.03.2024	-140	365	
	☆	Преобразователь П).03.2023	19.03.2024	-140	365	•••
	☆	CO-2	5.11.2023	05.11.2024	91	365	•••
	☆	CO-2	7.10.2023	17.10.2024	72	365	
	☆	CO-3	€.12.2022	29.12.2023	-221	365	
	☆	CO-3	.10.2022	30.10.2023	-281	365	•••
	☆	Плоскопанельный	.02.2023	20.02.2024	-168	365	
	☆	Плоскопанельный	7.06.2023	06.06.2024	-61	365	
	☆	Плоскопанельный	7.03.2023	16.03.2024	-143	365	
	☆	Денситометр ДД 50	3.11.2023	08.11.2024	94	365	
	☆	Денситометр ДД 50	€.01.2023	29.01.2024	-190	365	•••
	☆	Дефектоскоп ультр).11.2022	30.11.2023	-250	365	
	☆	Дефектоскоп ультр	2.03.2023	22.03.2024	-137	365	
	☆	Калибровочный обр	.07.2023	14.07.2024	-23	365	
	☆	Калибровочный обр	5.11.2023	15.11.2024	101	365	

8.4.Ввод характеристик номенклатуры

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

<u>1 этап</u>: Создайте необходимую характеристику номенклатуры:



1. Вводим наименование характеристики

2. Указываем ее вид. Если нужного вида характеристики нет, создайте его.

3.Создать.

Создание вида характеристики номенклатуры:



вная /Виды характеристик номенклатуры /Создание Виды характеристик номенклатуры	
оздание Виды характеристик номенклатуры	
именование вида характеристики номенклатуры *	
Bec	
исание вида характеристики номенклатуры	

1. Вводим наименование вида характеристики

2.Создать.

<u>2 этап:</u> Ввод характеристики для номенклатуры.

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

бъект строительства: КуАЗС-2		En 🛞 admin 🕦
Главная /Наборы характеристик номенклатуры / Создание Наборы характеристик номенклатуры Создание Наборы характеристик номенклатуры Моменклатира *		
Рентгеновский аппарат "Арина-9"		🛱 Создать
Наименование характеристики номенклатуры *		
Размер фокусного пятна	=	📋 Создать еще один
Единица измерения *		🛞 Выйти
Миллиметр	=	
Значение *		
💠 🛊 🖡 🍸 🤊 (С. Дерево -	<i>ρ</i> ▼ ▲	
object 🕨		
➡ vobject {1} ➡ □ friend: 2,5		
Описание характеристики номенклатуры		
	ABC	

- 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	 Номер сварного соединения Объект работ Деталь N1 Тип объекта операции Статус сварного соединения Сварочный формуляр Трубопровод Здание/сооружение 			
Газоперерабатывающий завод	 Номер сварного соединения Элемент объекта работ Объект работ Деталь N1 Деталь N2 Линия трубопровода Статус сварного соединения Альбом изометрии трубопроводов Исполнительная схема Номер листа в альбоме Зона строительства План работ 			



 Номер сварного соединения Объект работ Деталь N1 Тип объекта операции
--

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 /Соодание Сварные соединения / Создание Сварные соединения	
	ABC
Тип сварного соединения	
Первичный	:=
Наименование сварного соединения *	
	RBC
Трубный узел (спул)	
	REC
Объект работ *	
КуАЭС-2	: =
Элемент объекта работ	
	:=

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



ыбор - Элементы объен	ктов работ			Закрыть	Выбрать
Осоздать			Сохранённые фил	ьтры 🗸	۲ 🗠 ۲
2 Поиск	🖉 🕁 Наименование элемента	Номер чертежа	Участок трубопровода,к	Категория	
∨ № КуАЭС-2	🗹 🛠 Трубопровод 10JNA 4	RU-27-64-XX-83			••
🗀 Тунель 10URR					
🗅 Реакторное здание					
🗅 Здание РДЭС					
🗅 Вспомогательное 🚄					
	ici 4 / Piutoneuci 4	Элементов	на 120 м Гл	1/1	
ильтр: фильтр по умолчанию / Отфильтрован	ю; 1 / выделено; 1	странице		1/1	

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

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

	Выбор - Типоразмер		Закрыть	Выбрать
	Редактирование - Типоразмер			
тратор	Диаметр *			
enne.	89	123	🛆 Сохранить	
	Толщина *		Выйти	
	6	142		
	Форма детали		Файлы	
емента	круг	REC		τp
	Единица измерения *			po
	Миллиметр	=		
	Описание типоразмера			
	Создано при инициализации системы	#EC		
				100
				Пометить
	Скильтр. Фильтр по умолчанию / Отфильтровано: 69 / Выделено: 0	Злементов на страни	ue 30 ~ IC C 2/3	> >



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

() İSET	Объект с	троител	пьства: КуАЭС-2							1	En 🔵
С Поиск	Соз	ая /Свар Вдані	ные соединения /Редактирован Ие Сварные соед	ие Сварные соединения /Создан ИНЕНИЯ	ие Сварные соединения						
🕁 Избранное											
D. Chamming any and	0656	экт стро	ительства *	-	/						
в сводные отчеты	Vul	1000							=	- Создять	-
🖺 Контрагенты	Dur										
Оборудование и материалы	выро	p - 1	закрыть	Выорать							
	⊕ Cos	дать	Дийствия					L	Сохранённые фильтры	V 0 0 7	
(A)	6	0 ①	Номенклатура	Серийный номер об	Вид номенклатуры	Тип номенклатуры	Номер партии	Группа номенклатуры	Количество ТМЦ	Единица и:	
зд Персонал			Задвижка с электропри	11KUA14AA801	Сборная деталь	Основное		Прочее	1	шт 🛄	
Панель администратор:			Гермопроходка	TM-8037	Сборная деталь	Основное		Детали	1	шт 🔜	
			Гермопроходка	TG-0202	Сборная деталь	Основное		Детали	1	шт 🚥	
1)⊈ Сварные соединения			Гермопроходка	TG-0076	Сборная деталь	Основное		Детали	1	шт	
 Категории 			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB009	Сборная деталь	Основное		Детали	207	шт 🛄	
• Материалы			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB008	Сборная деталь	Основное	bcf6dd5370f4f	Детали	1	шт 🚥	
Unformer			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB007	Сборная деталь	Основное	a11	Детали	205	шт	
соединений			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB006	Сборная деталь	Основное	38742f21af5453862d	Детали	204	шт 🛄	
 Свариваемые элементь 			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB005	Сборная деталь	Основное	5c70bc7aa1d6efc2c78da	Детали	203	шт 🚥	
Line and the second sec			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB004	Сборная деталь	Основное	f95c80b608d118d6f94f5	Детали 🖸	202	шт 🚥	
 Сварные соединения 			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB003	Сборная деталь	Основное		Детали	201	шт 🚥	
• Типоразмер			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB002	Сборная деталь	Основное		Детали	200	шт	
 Типы деталей 			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB001	Сборная деталь	Основное	cebce16a746fd5970c77f	Детали	199	шт 🛄	
Типы сворного			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB012	Сборная деталь	Основное		Детали	198	шт	
соединения			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB011	Сборная деталь	Основное		Детали	197	шт	
• Типы сред			Блок DN 100	10UKA10LFG21AB010	Сборная деталь	Основное		Детали	196	шт	
Manager	4									b.	
• эровни качества											
:‡: Монтаж и сварка	Фильтр Ф	ильто по	умолчанию / Отфильтровано: 400	/ Вырелено: 0				Элементов на странице			
		in the second						and a second sec			
🕑 Контроль		-									- 11
🛛 Общие справочники	Опис	ание се	арного соединения								
🗅 Вложения									REC		
🕅 Интеграция											

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:

а. Выберите нужную номенклатуру

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



создайте ее.

® İSET	Obsert roportmuctas: KyABC2		En 🛞 edmin 🕥
Q Поиск	Главная / Сварные соединения, Редантирование Сварные соединения / Создание Сварные соединения		
🛱 Избранное	создание сварные соединения		
В Сводные отчеты	Создание - ТМЦ		
🕅 Контрагенты	Номенклатура		
Оборудование и	Блок DN 500/15	🖺 Создать	
ватериала Ва Объекты	Серийный номер оборудования	 Buims 	
	10UJA10LF621AB017	C. COMPTA	
38 Tiepconan	Организация-собственник *		
Панель администратори	MCV-5	1	
10 Сварные соединения	Количество *		
 Категории 	1		
• Материалы	Единица измерения *		
Наборы сварных соединений	Штука		
• Свариваемые элементы	Crarye TMLL*		
 Сварные соединения 	Создан		
• Типоразмер	Договор поставки		
• Типы деталей	-		
Типы сварного	Описание ТМЦ		
• Тилы сред	-		
• Уровни качества	Номер партни		
	-		
Э: Монтаж и сварка	Сертификат качества		
Контроль	-	E	-
Общие справочники			
Вложения			
🖾 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.

- 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.
- 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, 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 Сменн	о-суточные	задания	.,							
Исполнитель объекта работ	*									
КС-6 Сковородинская Подразделение сварки 😑 🖸										
Номер сменно-суточного за	🚯 Создать еще один									
11/4		ABC	07.08	.2024		Ē	🛞 Выйти			
Элемент объекта работ *			Тип см	ены *						
Линия114		:=	Днев	зная смена		-				
Список работ *										
Э Добавить в набор										
Вид работ	Описание вида раб	от Планируемый	і объем	Фактический объем	м Ед. изм	Причина не				
Сборка					~					
Сварка					▼					
Проведение контроля					.					
Сварные соединени	Я * ⊖ Удалить из набо									
Сварное соединение	Типоразмер		Сварив	аемый элемент	Наименование элемента	Участо				
TL-86-77-BT	57/355.6*5/	36	заглуш	ка;заглушка	Линия123					
UG-84-99-WS	400/20*16/	3	отвод 4	5°;отвод 45°	Линия133					
EM-61-49-GB	325/159*16	/8	однотр	убка;блок сборный	Линия131					
Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Состав бригады * Эдобавить в набор										
Имя сотрудника(Кратн	<0)	Клеймо сотрудни	ка	Ло	лжность					
Абдуллаев М.Х.	,			Mo	нтажник технологических	трубоп				
Агарков И.В.				Mo	нтажник технологических	трубоп				
Авдеев Е.И.				Мо	нтажник 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.
- 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.



Добавить в набор 🛛 😑 У						
Вид работы	Описание видов работ	Планируемый объем	Фактический объем	Ед. изм		Причина невыполнения
Строительство лесов		50		Метр	*	
Сварка		4		Штука	*	
Сборочные работы		4		Штука	*	

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.
- 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 стоку и нажмите «Создать отчет». Либо нажмите "Создать и распечатать отчет" для отправки отчета напрямую на печать.



Сме	енно	0-C	уточные зада	ния				Coxpa	нённые фильтры
<	См	енно-	суточные задания	Наборы работ сменн	ю-суточных з	заданий Наб	оры сварны	ых соединений для сменн	ю-суточного задаі
Ð	Созда	ать	👌 Действия						
	Ø	☆	Номер сменно-суточ	Наименовани	е элем	Элемент объек	та ра	Наименование струк	Дата сме
		☆	fno-819600	Линия111	_	КС-6 Сковород	инск	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	AoC-890838	Линия111	Просмо	тр		Подразделение сва.	. 18.04.20
		☆	rjn-940205	Линия111	Ролокти	Редактировать Создать копированием		Подразделение сва.	. 18.04.20
		☆	wMq-511615	Линия111	гедакти			Подразделение сва.	18.04.20
		☆	JsO-078161	Линия111	Создать			Подразделение сва.	18.04.20
		☆	QoX-959310	Линия111	Создать			Подразделение сва.	18.04.20
		☆	DOx-413164	Линия111	создать	01461	ť	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	M0k-255341	Линия111	Создать	и распечатать отч	ёт :	Подразделение сва.	. 18.04.20
		☆	OSJ-832764	Линия111	Файлы		·	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	zre-350305	Линия111	Файлы		.	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	PDj-395376	Линия111	Поделит	гься	.	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	VLB-423884	Линия111	История	1	·	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	FfW-965328	Линия111	история	1	.	Подразделение сва.	. 18.04.20
		☆	eyy-012269	Линия111	Сменит	ь статус	·	Подразделение сва.	18.04.20
		☆	RUh-978480	Линия111	Помети		·	Подразделение сва.	
		☆	kDa-845146	Линия111	помети	ть на удаление		Подразделение сва.	
		*	OGM-482814	Линиа111		КС-6 Сковорол	инск	Полразлеление сва	18 04 20

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

См	енн	0-C)	точные задания					Сохранённы	ые фи
<	См	енно-	суточные задания Наб	оры раб	от сменно-суточны»	сзаданий	Наборы сварн	ых соединений для сменно-сут	очног
Ð	Созда	ать	🔊 Действия						
	Ø	☆	Отчёты, вложения, выгруз	ка 🕨	Создать и скачат	ъ отчёты	бъекта ра	Наименование струк	Д
		☆	Сменить статус			иатать отчёты	ородинск	Подразделение сва	1
		☆			оздать и распеч		родинск	Подразделение сва	1
\checkmark		☆	Добавить тег		Скачать вложени	1Я	родинск	Подразделение сва	1
		☆	Улалить тег	1	Выгрузить на печ	ать	родинск	Подразделение сва	1
\checkmark		\$		_/			родинск	Подразделение сва	1
		X	Пометить на удаление		Выгрузить в Ехсе) 	родинск	Подразделение сва	1
		*	QOX-413164	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	MQK-255341	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	0SJ-832764	Лини	я111	КС-6 Ско	зородинск	Подразделение сва	1
		☆	zre-350305	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	PDj-395376	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	VLB-423884	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	FfW-965328	Лини	я111	КС-6 Ско	зородинск	Подразделение сва	1
		☆	eyy-012269	Лини	я111	КС-6 Ско	зородинск	Подразделение сва	1
		☆	RUh-978480	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	kDa-845146	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	OGM-482814	Лини	я111	КС-6 Ско	зородинск	Подразделение сва	1
		☆	aMu-325288	Лини	я111	КС-6 Ско	вородинск	Подразделение сва	1
		☆	dpK-701543	Лини	я111	КС-6 Ско	зородинск	Подразделение сва	1
				-					



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 сб	орк	И					
Исполнитель объекта работ *							
КС-6 Сковородинская Монтажный	участо	к № 1				:=	🚯 Создать
Дата сборки *	🚯 Создать еще один						
07.08.2024						Ē	
Сменно-суточное задание							
uQh-356159						:=	
Технологическая карта на сварку *							
КС6-ССКГР-РАД-117						:=	
Сварное соединение *							
ST-84-43-RJ						:=	
Состав бригады *							
🕀 Добавить в набор 🔵 Удали							
Имя сотрудника(Кратко)		Клеймо сотруднин	a		Должность		
Сидоров И.И.		C78			Сварщик		
Иванов И.И.		И12			Монтажник		
Петров И.И.		П77			Сварщик		
Всего записей: 3 / Выбрано: 0							
Угол разделки, град *		Притупление, мм *			Зазор, мм *		
155	123	3		123	1.5	123	
Величина смещения кромок, мм *			Перелом осей и	или пло	оскостей деталей *		
0		123	0			123	
 Чистота и отсутствие повреждени ним поверхностей 	й кром	ок и прилегающих к	Форма и ра	азмер р	асточки/раздачи труб	5	
Отметка в допуске сварщика к вы	полне	нию прихватов	Соответств применяем	зие мар иых для	еки и сортамента свар а прихватки	очных материалов,	
Качество, размер, расположение г	трихва	ток					
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

Опе	epai	ции	сборки			
0	пераци	ии сбо	рки Список сотрудник	ков операций сборки	Операции сварки	
Ð	Созда	ать	🕀 Создать несколько	Действия		
	Ø	☆	Объект работ(Кратко)	Наименование свар	Номер сменно-суточ	Код и
		☆	КС-6 Сковородинск	EJ-95-86-AV	kDa-845146	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	CZ-80-73-SS	kDa-845146	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	SG-56-79-JW	kDa-845146	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	EU-61-22 PA	kDa-845146	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	QL-91-77-GI	RUh-978480	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	NZ-99-59-EC	zre-350305	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	MS-89-41-0X	zre-350305	KC6-C
		☆	КС-6 Сковородинск	IW-88-13-JU	RUh-978480	KC6-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.



Групповое создание Операция Колонтень объета строительства * КуАЗСС:ЗНИМОНТ КуАЗС-2 Монтажный участок Замностроиое задание 12 Таконостроиое задание 12 Таконостроиое задание 12 Таконостроиое задание Сварное соединения * Сварное соединение 3/20 3/19 3/18 Кого залисей: 4 / Выбрано: 0 зая соерия * 26.02.2024	а сборки км 4 Типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	СВариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова Кил.0120.10U. Кил.0120.10U.	ние элемента Ја.КUА.ТМ Ја.КUА.ТМ	III Vчасток трубопровода,километраж КША КША
Колоничень объека странявьства * КуАЗСС:3HMOHT КуАЗС-2 Монтажный участок Олемослупочеов задание 12 Такологическая карта на сарку * ТК на сварку Dn 100 Сварные соединения * [●] Сваркое соединения [●] Сварное соединения [●] 3/21 [●] 3/20 [●] 3/19 [●] 3/18 Кото залисек 4 / Выбрано: 0 зата сорон * 26.02.2024	х № 4 Типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	СВариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова Кил.0120.10U. КИЛ.0120.10U. КИЛ.0120.10U.	ние элемента Ја. KUA. TM Ја. KUA. TM	III Vчасток трубопровода,километраж КША КША
КуАЗС2.9HMOHT КуАЗС-2 Монтажный участок иенно-суточее вадние 12 ваностическая карта на свругу * ТК на сварку Dn 100 Сварные соединения * С Добавитъ в кабор Сварное соединение 3/21 3/22 3/19 3/18 сего записей: 4 / Быбрано: 0 аят сбори * 26.02.2024	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова Кил.0120.10U. КИЛ.0120.10U. КИЛ.0120.10U.	ние элемента Ја киа. Тм Ја киа. Тм	III IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII
нено-сутоное задение 12 нологическая картя на сварку * ТК на сварку Dn 100 Варные соединения * Сварное соединение Сварное соединение 3/21 3/20 3/19 3/18 его записей: 4 / Выбрано: 8 та сбори * 26.02.2024	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова Кил.0120.10U. КИЛ.0120.10U. КИЛ.0120.10U.	ние элемента Ја. KUA. TM Ја. KUA. TM	∷ Участок трубопровода,километраж К⊔А К⊔А
12 кололическая харта на сварку * ТК на сварку Dn 100 Варные соединения * Ф Добавитъ в набор Сварное соединение 3/21 3/20 3/19 3/18 славносе: 4 / Выбрано: 0 та сборки * 26.02.2024	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КИR.0120.10U. КИR.0120.10U. КИR.0120.10U.	ние элемента Ја.КЦА.ТМ Ја.КЦА.ТМ	н Участок трубопровода,километраж КUA КUA
нологически карты и савру * "К на сварку Dn 100 Варные соединения * © Добавить в набор © Уданить на набор © ОД	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КUR.0120.10U. КUR.0120.10U.	ние элемента Ја.КUА.ТМ Ја.КUА.ТМ	≡ Участок трубопровода,километраж К∪А К∪А
ТК на сварку Dn 100 Варные соединения * Добалитъ в набор Удлонтъ на набор Хварное соединение 3/21 3/20 3/19 3/18 кто записей: 4 / Выбрано. 0 в оборни * 6.02.2024	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КUR.0120.10U. КUR.0120.10U.	ние элемента Ја КЈА ТМ ЈА КЈА ТМ	≡ Участок трубопровода,километраж К∪А К∪А
Варные соединения * Э Добавить в набор Удранть на набор Сварное соединение 3/21 3/20 3/19 3/18 го записей: 4 / Выбрано: 0 «бории * 6.02 2024	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КUR.0120.10U. КUR.0120.10U. КUR.0120.10U.	ние элемента ЈА КИА ТМ ЈА КИА ТМ	Участок трубопровода,километраж КИА КИА
Добавить в набор Отринение Удилить из набор Сварное соединение Удилить из набор Удилить из набор З/21 З/20 З/19 З/18 ето записей: 4 / Выбрано: 0 и сборик * 16.02.2024	типоразмер 17.2°2 17.2°2 17.2°2 17.2°2 17.2°2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КUR.0120.10U. КUR.0120.10U. КUR.0120.10U.	ние элемента ЈА.КИА.ТМ ЈА.КИА.ТМ	Участок трубопровода,километраж КИА КИА
Добавить в набор Удранть на набор Сварное соединение 3/21 3/20 3/19 3/18 го залисек 4 / Выбрано: 0 в обории * 6.02.2024	типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КUR.0120.100. КUR.0120.100. КUR.0120.100.	ние элемента ЈА.КИА.ТМ ЈА.КИА.ТМ	Участок трубопровода,километраж КUA КUA
Сварное соединение 3/21 3/20 3/19 3/18 его залисей: 4 / Выбрано: 0 в обории * 6.02 2024	Типоразмер 17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	Свариваемые элементы отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	Наименова КUR.0120.10U. КUR.0120.10U. КUR.0120.10U.	ние элемента JA.KUA.TM JA.KUA.TM	Участок трубопровода,километраж КUA КUA
3/21 3/20 3/19 3/18 rotsenucek 4 / Buldpano: 0 sctopux * 6.02.2024	17.2*2 17.2*2 17.2*2 17.2*2	отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	KUR.0120.10U KUR.0120.10U KUR.0120.10U	JA.KUA.TM JA.KUA.TM	KUA KUA
3/20 3/19 3/18 алиен: 4 / Быбрано: 0 асборын * 6.02.2024	17.2*2 17.2*2 17.2*2	отвод 90°+отвод 90° отвод 90°+отвод 90°	KUR.0120.10U	JA.KUA.TM	KUA
3/19 3/18 го записей. 4 / Выбрано: 0 коворыя * 6.02.2024	17.2*2 17.2*2	отвод 90°+отвод 90°	KUR.0120.10U	1 N 10 1 N 10 1 N 10 1	
3/18 3/18 someek: 4 / Berőpako: 0 actopout # 6.02.2024	17.2*2			JA.KUA.TM	KUA
нго записей: 4 / Выбрано: 0 а оборки * 6.02.2024		отвод 90°+труба	KUR.0120.10U	JA.KUA.TM	KUA
та сборки * 16.02.2024					
6.02.2024					
O.O.L.LOL.					
					E
остав бригады *					
Добавить в набор Удалить из набор					
Имя сотрудника(Кратко)		Клеймо сотрудника		Должность	
Чешихин А.М.				Электросварщик ручно	й сварки 6 разряда
Шкоропад Р.Б.				Монтажник технологич	еских трубопроводов 4 разряда
Шкуридин А.В.				Монтажник технологич	еских трубопроводов 4 разряда
его записей: 3 / Выбрано: 0					
п разделки, град *	При	итупление, мм *		Зазор, мм *	

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 сменносуточное задание, для которых созданы операции сборки и их статус равен

Создать - Операции сварки				🛞 Закрыть
Исполнитель объекта работ *				
Усть-Луга Участок сварки ООО "ГСП-2				:=
Дата сварки *	Температура воздуха		Температура подогрева	
07.02.2025	12	123	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 A	STM A333 GR.6;ASTM A350	0 GR.LF2 CL.1	:=
Способы сварки *				
🕒 Добавить в набор 📄 🕞 Удалить из набор	a			
Наименование способа сварки		Способ сварки (Кратко)		
Ручная аргонодуговая сварка неплавящим	іся электродом	РАД		•••
Ручная дуговая сварка покрытыми электр	одами	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 набор	a			
	4			
	🔍 Hei	г данных		

«Выполнено» или «Согласовано контролером».



- 7. Сварное соединение подтягивается автоматически, то которе 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
- 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 "Сменносуточное задание" - то список бригады автоматически заполняется теми сотрудниками, которые добавлены в сменно-суточного 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
 - а. По отдельности каждого сотрудника кнопка "Добавить в набор"
 - b. Добавить бригаду кнопка "Добавить бригаду". Если подходящей бригады нет, создайте новую.
 - с. Когда сотрудники добавляются в список бригады, если у них есть соответствующий допуск - они автоматически добавляются в официальный состав бригады.
 - і. 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 должен попадать в 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».

Оп	ера	ции	сварки			Сохранённые ф
0	пераци	и сва	рки Список сотруднико	ов операции сварки	Наборы ТМЦ операции сварки	Наборы сварных соединени
Ð	Созда	ать	🕀 Создать несколько	Действия		
	Ø	☆	Наименование свар	Номер сменно-суточ	Элемент объекта ра	Наименование элем
		☆	XZ-09-74-0M		КС-6 Сковородинск	Линия135
		☆	NV-83-19-IM		КС-6 Сковородинск	Линия135
		☆	XF-19-51-CM	\mathbf{X}	КС-6 Сковородинск	Линия122
		☆	DC-31-31-KR		КС-6 Сковородинск	Линия134
		☆	WE-62-01-LD		КС-6 Сковородинск	Линия111
		☆	TV-00-02-ZE		КС-6 Сковородинск	Линия133
		☆	RA-25-80-EA		КС-6 Сковородинск	Линия135
		☆	WT-96-70-WY		КС-6 Сковородинск	Линия122
		☆	IG-38-30-SO		КС-6 Сковородинск	Линия111
		☆	XT-71-02-JZ		КС-6 Сковородинск	Линия134
		☆	EM-08-12-ER		КС-6 Сковородинск	Линия121
		☆	JG-03-80-SY		КС-6 Сковородинск	Линия131
		☆	BO-63-05-XC		КС-6 Сковородинск	Линия113
		☆	MS-13-12-LA		КС-6 Сковородинск	Линия113
		☆	FY-58-77-NS		КС-6 Сковородинск	Линия114
		☆	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.



Исполнитель объекта работ* Image: Compage: Co	Груп	повое создание	е Опера	ации сва	арки						
КС-6 Сковородинская Подразделение сварки := Дата сварки.* Температура воздуха Температура подогрева 07.08.2024 := 12 13 Сменно-суточное задание := 12 13 ок	Исполн	итель объекта работ *									
Дата сварки * Температура воздуха Температура подогрева 07.08.2024 23 12 13 Сменно-суточное задание 12 13 оLo-315098 :=	KC-6 C	ковородинская Подраз,	деление св	арки							:=
07.08.2024 23 12 13 Сменносуточное задание оц-о-315098 := селонотическая карта на сварку := Технологическая карта на сварку := Селоническая карта на сварку := Селони на на сварку := Свариваемый элемент Наименование элемент Участ Участ Линия123 Пиния123 Пиния123 Пиния123 Пиния123 Пиния123 Пиния123 Пиния123 Пиния123 Пиния Пиния Пиния	Дата св	арки *		Температур	а воздуха			Темпер	атура подо	огрева	
Сменно-суточное задание сL-315098 := Технологическая карта на сварку КС6-ССКГР-АФ-48 := Сварные соединения * • Добавить в набор Удалить из набора Свариваемый элемент Наименование элемента Участи воего записей: 1 / Выбрано: 0 Состав бригады • Добавить в набор Удалить из набора • Имя сотрудника(Кратко) Клеймо сотрудника Асенов А.А. А2 А0 Энергоспецмонтаж • Аленичкин А.И. А0 Энергоспецмонтаж • Аленичкин А.И. А0 Энергоспецмонтаж • Аленичкин А.И. А0 Энергоспецмонтаж • Аленичкин А.И. А0 Энергоспецмонтаж • Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Состав бригады Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Состав бригады * • Добавить в набор • Удалить из набора	07.08.2	2024		23			123	12			123
со.с.315098 Технологическая карта на сварку КС6-ССКГР-АФ-48 Сварные соединения * Добавить в набор Удалить из набора Свариваемый элемент Наименование элемента Участи SD-64-71-КС 14/108*2/5 заглушка;отвод 90* Линия123 Beero записей: 1 / Выбрано: 0 Состав бригады Добавить в набор Удалить из набора Имя сотрудника (Кратко) Клеймо сотрудника Организация Тип сварочных работ Координаты Асенов А.А. А2 А0 Энергоспецмонтаж Агапов А.Ю. А0 Энергоспецмонтаж Агапов А.Ю. Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Сорициальный состав бригады* Добавить в набор Удалить из набора 	Сменно	-суточное задание									
Технологическая карта на сварку КС6-ССКГР-АФ-48 Сварные соединения * Элобавить в набор Удалить из набора Сварное соединение Типоразмер Свариваемый элемент Наименование элемента Участи SD-64-71-КС SD-64-71-КС 14/108*2/5 заглушка;отвод 90° Линия123 Всего залисей: 1 / Выбрано: 0 Состав бригады Элобавить в набор Удалить из набора Имя сотрудника (Кратко) Клеймо сотрудника Организация Тип сварочных работ Координаты Аксенов А.А. А2 А0 Энергоспецмонтаж — — Алапов А.Ю. А0 Энергоспецмонтаж — — Всего залисей: 3 / Выбрано: 0 Элинизация Тип сварочных работ Координаты Алапов А.Ю. А0 Энергоспецмонтаж — — Всего залисей: 3 / Выбрано: 0 Элемента Карана в кабора — — Сордициальный состав бригады * … … … … Офобавить в набор Удалить из набора Элемента бригаду … …	oLo-31	5098									:=
КС6-ССКГР-АФ-48 Image: Ceaphbele Coeguneenus *	Техноло	гическая карта на сварку									
Сварные соединения *	KC6-CO	СКГР-АФ-48									:=
	Сварн	ные соединения *									
Сварное соединение Типоразмер Свариваемый элемент Наименование элемента Участи SD-64-71-КС 14/108*2/5 заглушка;отвод 90° Линия123 Всего записей: 1 / Выбрано: 0 Состав бригады Организация Тип сварочных работ Координаты Мия сотрудника(Кратко) Клеймо сотрудника Организация Тип сварочных работ Координаты Аксенов А.А. А2 А0 Энергоспецмонтаж Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Весего записей: 3 / Выбрано: 0 А0 Энергоспецмонтаж Асенов А.А. А2 А) Энергоспецмонтаж Асенов А.А. А0 Энергоспецмонтаж Агапов А.Ю. АО Энергоспецмонтаж Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Весего записей: 3 / Выбрано: 0 Асенов А.А.	(Д. ла	обавить в набор									
Сварное соединение Типоразмер Свариваемый элемент Наименование элемента Участи SD-64-71-КС 14/108*2/5 заглушка;отвод 90° Линия123 Всего записей: 1 / Выбрано: 0 Состав бригады Участи Организация Тип сварочных работ Координаты Добавить в набор Удалить из набора Удалить из набора В сего спецмонтаж ✓ ✓ Аленичкин А.И. А2 А0 Энергоспецмонтаж ✓ ✓ ✓ ✓ Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Ассенов А.А. А2 А0 Энергоспецмонтаж ✓ ✓ ✓ Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Франить из набора ✓ ✓ ✓ ✓											
SD-64-71-КС 14/108*2/5 заглушка;отвод 90° Линия123 Bcero записей: 1 / Выбрано: 0 COctraB бригады • Добавить в набор • Удалить из набора • Имя сотрудника(Кратко) Клеймо сотрудника Организация Тип сварочных работ Координаты • Аксенов А.А. А2 АО Энергоспецмонтаж • • • Аленичкин А.И. АО Энергоспецмонтаж • • Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Организация тип сварочных работ Координаты Всего записей: 3 / Выбрано: 0 • АО Энергоспецмонтаж • • Всего записей: 3 / Выбрано: 0 • • • • • • Добавить в набор • Удалить из набора • • • •	C	варное соединение	Типора	змер	Свар	иваемый эл	емент	ł	Наименова	ние элемента	Участ
Всего записей: 1 / Выбрано: 0 Состав бригады	S	SD-64-71-KC	14/108	*2/5	заглу	ушка;отвод 9	90°		Іиния123		
Имя сотрудника(Кратко) Клеймо сотрудника Организация Тип сварочных работ Координаты Аксенов А.А. А2 АО Энергоспецмонтаж ▼ Аленичкин А.И. АО Энергоспецмонтаж ▼ Агапов А.Ю. АО Энергоспецмонтаж ▼ Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Официальный состав бригады * • Добавить в набор Удалить из набора	Соста ⊕ де	ив бригады обавить в набор 🛛 🔿 У									
Аксенов А.А. А2 А0 Энергоспецмонтаж ▼ Аленичкин А.И. АО Энергоспецмонтаж ▼ Агапов А.Ю. АО Энергоспецмонтаж ▼ Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Официальный состав бригады * ▼ Ф Добавить в набор Удалить из набора • Добавить бригаду	И	мя сотрудника(Кратко)	Клеймо со	отрудника	Организация		Тип с	сварочны	ых работ	Координаты	
Аленичкин А.И. АО Энергоспецмонтаж ▼ Агапов А.Ю. АО Энергоспецмонтаж ▼ Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Официальный состав бригады * ▼ Ф. Добавить в набор Удалить из набора • Добавить бригаду		ксенов А.А.	A2		АО Энергоспе	ецмонтаж			-		
Агапов А.Ю. АО Энергоспецмонтаж Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Официальный состав бригады * • Добавить в набор • Удалить из набора • Добавить бригаду	A	пеничкин А.И.			АО Энергоспе	ецмонтаж			-		
Всего записей: 3 / Выбрано: 0 Официальный состав бригады *	A	гапов А.Ю.			АО Энергоспе	ецмонтаж			-		
Официальный состав бригады *	Всего заг	исей: 3 / Выбрано: 0									
	Офиц ⊕ де	иальный состав б	р игады (_{далить} из н	* набора 💽 🤁	🕞 Добавить бри	игаду					
Имя сотрудника(Кратко) Клеймо сотрудника Организация Тип сварочных работ Координаты	И	мя сотрудника(Кратко)	Клеймо со	отрудника	Организация	1	Тип с	сварочны	ых работ	Координаты	
Самылин В.В. АО Энергоспецмонтаж	C	амылин В.В.			АО Энергоспе	ецмонтаж					
 Rearco записай: 1 / Выблано: 0	Boero por	исей: 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 н	а контроль				
Номер заявки на контроль *		Дата заявки *			
Заявка 17/2	ABC	07.08.2024		Ē	🔥 Создать
Исполнитель объекта работ *					🚯 Создать еще один
КС-6 Сковородинская Лабора	тория			:=	🛞 Выйти
Нормативный документ *					
FOCT 32569-2013				:=	
Методы контроля *					<u>Т</u> Загрузить заявку
🕀 Добавить в набор 🕞					
Метод контроля		Метод контроля(Краті	(o)		
Визуальный и измеритель	ный	вик			
всего записеи: Г / выорано: О					
Сварные соединения *					
🕀 Добавить в набор 🕞					
Сварное соединение	Свариваемый элемент	Типоразмер	Клеймо сварщика	Тип ср	
MC-12-79-YI	катушка;отвод 45°	168.3/20*8.8/3	L1BC	Метан	
VO-56-21-CY	отвод 45°;кран шаровый	60.3/500*2.9/16	R9ZA	Пропа	
QZ-77-03-HS	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					

- 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. <u>Разбор стыков</u>

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, устраните 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 операци	и сборк	и: Технологическая карта н	а сварку: Элемент объекта работ	Сменно-суточное зада	ание: Тег:	
і≡ выполн	HEHA .					
Логин автора за	аписи:	Дата создания:	Дата изменения:	Запись удалена:		
str						
⊕ Созда	ать		🔊 Действия			
	_					
Ø	☆	Объект работ(Кратко)	Наименование свар	Номер сменно-суточ	Код исполнителя об	Статус операции сбо
	☆	КС-6 Сковородинск	EN-62-53-QX	VgR-104332	KCÓ-CKIJECN7	выполнена
	☆	КС-6 Сковородинск	WE-62-01-LD	fno-819600	КС6-СК ГСП7	выполнена
	☆	КС-6 Сковородинск	XF-19-51-CM	AoC-890838	KC6-CK FCΠ7	выполнена
	☆	КС-6 Сковородинск	IB-03-24-QY	AoC-890838	KC6-CK FCΠ7	выполнена
	☆	КС-6 Сковородинск	TX-93-58-VG	rjn-940265	КС6-СК ГСП7	выполнена
	☆	КС-6 Сковородинск	XQ-94-51-GA	rjn-940265	KC6-CK FCΠ7	выполнена

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 *	Притуп	лление, мм *		Зазор, мм *	
252	123 6		123	4	123
Величина смещения кромок, мм *	*	Пере	лом осей или пл	оскостей деталей *	
10		9 ESI			123
Чистота и отсутствие повреж ним поверхностей	дений кромок и пр	илегающих к 🛛 🗸	Форма и размер	расточки/раздачи тру	б
Отметка в допуске сварщика	к выполнению при	ихватов 🗖 🤇	Соответствие ма	рки и сортамента свар	очных материалов,
		× .	применяемых дл	я прихватки	
Качество, размер, расположе	ение прихваток		применяемых дл	я прихватки	
Качество, размер, расположе Ответственный за сборку *	ение прихваток		применяемых дл	я прихватки	
Качество, размер, расположе Ответственный за сборку * Ахатов А.З.	ение прихваток		применяемых дл	я прихватки	:=
Качество, размер, расположе Ответственный за сборку * Ахатов А.З. Сборку принял *	ение прихваток		применяемых дл	я прихватки	:=
Качество, размер, расположе Ответственный за сборку * Ахатов А.3. Сборку принял * Буромских Н.В.	ение прихваток		применяемых дл	я прихватки	:=
Качество, размер, расположе Ответственный за сборку * Ахатов А.3. Сборку принял * Буромских Н.В. Статус операции сборки *	ение прихваток		применяемых дл	я прихватки	:=



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
- 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».

-							
лавная /Заявки на контроль /Редакти; Редактирование : Заз	ование Заявки на контроль /Редактир ВКИ НА КОНТРОЛЬ	зование Заявки на контроль					
Сварные соединения *							
Добавить в набор Ур	алить на набора						
Сварное соединение	Свариваемые элемен	Типоразмер	Клеймо сварщика	Тип среды	Наименование элеме	Тип сварного соедине	Категория
3/3	труба+труба	100*16	M67		Трубопровод 10ЈΝΑ 1	Стыковые	
3/2	труба+труба	100*16	M67		Трубопровод 10JNA 1	Стыковые	
3/1	труба+труба	100*16	Г117		Трубопровод 10JNA 1	Стыковые	
 Добавить в набор Метод контроля 	алить из набора			Метод контроля(Кратко)		
⊕ Добавить в набор ⊖ Ул Метод контроля Визуальный и измерительны	алить из набора			Метод контроля(Кратко ВИК)		
Добавитъ в набор Добавитъ в набор Добавитъ в набор Добавитъ в набор Добавитъ в набор Добавитъ в набор Метод контроля Визуальный и измерительны го записей: 1 / Выбрано: 0	алить но набора Х			Метод контроля(Краткс ВИК)		
 Э добавить в набор Обавить в набор Метод контроля Визуальный и измерительны го записей 1 / Выбрано: 0 ку видах * 	алить из набора 8			Метод контроля(Кратко ВИК)		
Добавить в набор Добавить в набор Метод контроля Визуальный и измеритальные и измеритальные и измеритальные и измеритальные и измеритальные и измеритальные и	алитр из набора 8			Метод контроля(Краткс ВИК)		
Добавить в набор Добавить в набор У Мотор контроля Визуальный и измерительны визуальный и измерительны авлося: 1 быбрано: 0 визуаная 4 контроля водано: 8	алитъ на набора			Метод контроля(Краткс ВИК	5)		
Дора Контроля Докальная какор Докальная	алитъ на набора			Метод контроля(Краткс ВИК)		
Одов КОНТроля - Одобакить в набор Одобакить в набор Одобакить в набор Одов Контроля Визуальный и измерительны Визуальный и измерительны окранае * окранае * Sockore B. E. Sockore B. E	алитть из набора			Метод контроля(Кратко ВИК))		
Добавить в набор Добавить в набор Метод контроля Метод контроля Метод контроля Визуальных и измерительны по записей: 1 / Вибрано. 0 зау видах « по записей: 1 / Вибрано. 0 зау видах За доба За доба За доба зау призи	анить из накора			Метод контроля(Краткс ВИК)		
Добасилть в набор Добасилть в набор Метод контроля Метод контроля Визуальный измеритальны визуальный измеритальны хозаконска алитть из навода 2			Метод контроля(Краткс Вик	5)			
Добазить в набор Добазить в набор Метод контроля Метод контроля Метод контроля Визуальный и измерительны визианся и измерительно визианся инонарительно инонарительн	алить из найора			Метод контроля(Краткс Вик	5)		
Добазить в набор Добазить в набор Метод контроля Визуальный и измерительны визальный и измерительны визальный и измерительны ото занися: / / Вибоанс: 0 визана визана колтроля изода и измерительны измерительны измерительны измерительны измерительны	алить из найора			Метад контроля(Кратко Вик	5)		
Добавить в найор Добавить в найор Ту Метод контроля Маудиный и измеритальны его занисай: 1/ Выбрыко 0 вид янам:* Нодиков В. Е. Чезадни занисай Хаздарана его занисай: 333.3224 вид прима его Хаздарана его его его его его его его его его его	алить из найора Я			Метод контроля(Кратко БИК	o)		


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
- 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 создани	е Операции контро	оля		
Исполнитель объекта работ *				
КС-6 Сковородинская Лабор	атория			:=
Заявка на контроль *				
AoC-890838 2023-12-27				:=
Субметод контроля *				
Визуальный и измерительный	ВИК			:=
Наборы сварных соел	инений *			
🕀 досавить в насор				
Сварное соединение	Свариваемый элемент	Типоразмер	Наименование единицы	Матер
QI-16-80-DA	отвод 90°;труба	159/57*5/5	Миллиметр;Миллиметр	09F2C
BV-69-07-BL	однотрубка;клапан	168.3/400*8.8/16	Миллиметр;Миллиметр	Ст20;0
Дата операции контроля * 07.08.2024				
Длина плёнки	Ширина плёнки		Количество	
	123	123		123
Причина пересвета				
				:=
Статус операции контроля *				
выполнена				:=
Описание операции контроля				
				ABC
Состав бригады *				11
• • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
Имя сотрудника(Кратко)	Клеймо сотру	дника	Организация	
Агулов А.С.			АО Энергоспецмонтаж	
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					E	n 🔞	admin 🕕
Главная /Операции контроля /Групповое создание Операции ко Групповое создание Операции кон Интелнителя объега страительства *	итроля НТРОЛЯ			Ошиб контр найде	іки при массовом со юля. Технологически ны для:['ВИК: 100.0 >	здании опер іе карты на і (16.0']	раций контроль не 🗙
КуАЭС-2 Лаборатория					=		<u> </u>
Заявка на контроль *						🛞 Выі	йти
4 2024-03-05					:=		
Субметад контраля *							
Визуальный и измерительный ВИК					:=		
Наборы сварных соединений *							
🕀 Добавить в набор 📄 Удалить из набора							
Сварное соединение	Свариваемые элементы	Типоразмер	Наименование единиц измерения сва	Материалы свариваемых э	лементов		
3/1	труба+труба	100*16	Миллиметр*Миллиметр	12X18H10T*12X18H10T			
3/2	труба+труба	100*16	Миллиметр*Миллиметр	12X18H10T*12X18H10T			
3/3	труба+труба	100*16	Миллиметр*Миллиметр	12X18H10T*12X18H10T			
Всего записей: 3 / Выбрано: 0							

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						En		0
4	Главная /Заключения /Редактирование Заключения Редактирование : Заключения								
	Средства контроля *								^
	Э Добавить в набор								
	Номенклатура Сер	оийный ном	ер оборудования	Группа номенклатуры		Статус рабочего процесса			
	Комплект для визуального контроля "ВИК" 822			Наборы ВИК		создан			
	Всего записей: 1 / Выбрано: 0								
L	Параметры контроля								
L	Условия проведения контроля *								
L	нет							REC	
L	Заключения								
L	Добавить в набор								d
L	Описание выявленных дефектов		Примечание		Заключение				U
L	Дефектов не обнаружено				Годен			*	Ш
L	Всего записей: 1 / Выбрано: 0								Ш
L									Ш
L	Статус дефекта в заключении *								Ш
L	Годен						1	=	U
L	Cratyc zakniovewira *								U
I.	создан						1	=	Ш
	Описание заключения								Ш
								122	Ш
	Подпись								U
	Контроль выполнил *		Уровень кавлификации, N удостоверения		Дата подписи исполнителя *				
	Рудаков В. В	:=	2, 0035-5896-2023		04.03.2024			Ē	
	Заключение выдал *		Уровень кавлификации, N 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.
- 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



Средства контроля *										
🕀 Добавить в набор 🕞 Удалит	ъ на набора									
Номенклатура		Серийный н	омер оборудования		Группа номенклат	уры		Статус рабочего про	цесса	
Плоскопанельный детектор ЦИФ	PAKOH 2532	КЦР202000089)		Комплексы цифровой радиографии СОЗДАН					
Рентгеновский аппарат 0,3 СБК-2	ковский аппарат 0,3 СБК-200С 2374				Рентгеновские аппар	аты		создан		
сего записей: 2 / Выбрано: 0 араметры контроля										
часток контроля *			Е.О.П. мин *				Е.О.П. макс *			
100		551	Οτ			123	До			123
					Нормализованное отношение сиго	нал-шум				
0.2				183	0,98					REC
	бавить в набор 💮 Удалить из набора									
 Добавить в набор Удалит Номер снимка, координ 	ь из набора Чувствительность	Н	ормализованное отно	Описан	ие выявленных д	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение	
Добавить в набор О Удалит Номер снимка, координ 1 (0 - 100)	ь из набора Чувствительность 0.2	H(ормализованное отно в	Описан Дефектов	ие выявленных д не обнаружено	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен	
Добавить в набор Удалит Номер снимка, координ 1 (0 - 100) 2 (100 - 200)	 чувствительность 0.2 0.2 	Hi 0,98 0,98	ормализованное отно 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5	ие выявленных д не обнаружено	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен	
Э. Добавить в набор Удалис Номер снимка, координ 1 (0 - 100) 2 (100 - 200) 3 (200 - 300)	 ► из набора Чувствительность 0.2 0.2 0.2 	H4 0,98 0,98	ормализованное отно 3 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов	ие выявленных д не обнаружено не обнаружено	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	
Добавить в набор	ь из набора Чувствительность 0.2 0.2	H(0,98 0,98	ормализованное отно 8 3	Описан Дефектов Аа<0,5	ие выявленных д не обнаружено	Координаты	недопусти	Примечание	Заключен Годен Годен	ие
Э. Добавить в набор Э. Удалит Номер снимка, координ 1 1 0 100 2 2 100 3 2000 3000 4 (300 - 0) 3	ния набора Чувствительность 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2	Hi 0,98 0,98 0,98 0,98	ормализованное отно 8 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов Дефектов	ие выявленных Д не обнаружено не обнаружено не обнаружено	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	
 Добашить в набор Добашить в набор Удилит Номер снимка, координ 1 (0-100) 2 (100-200) 3 (200-300) 4 (300-0) 	н на знабора 02 02 02 02 02 02 02	He 0,98 0,98 0,98	ормализованное отно 3 3 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов Дефектов	ие выявленных д не обнаружено не обнаружено 🖄	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	
Добашить в набор О Удили Номер снимка, координ 1 (0-100) 2 (100-200) 3 (200-300) 4 (300-0) сего записей 4 / Вибрано 0 гето записей 4 / Вибрано 0 гето записей 4 / Вибрано 0 гето деста в започника* Годен	н на знабора Цувствительность 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2	H4 0,98 0,98 0,98	ормализованное отно 3 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов Дефектов	ие выявленных д не обнаружено не обнаружено 🖄	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	
Добашить в набор Одини Номер снимка, координ 1 (0 - 100) 2 (100 - 200) 3 (200 - 300) 4 (300 - 0) сего записей: 4 / Выбрано: 0 натус дефекта в законочения * Годен татус законочения *	н на знабора Цувствительность 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2	0,98 0,98 0,98 0,98	ормализованное отно 3 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов	ие выявленных д не обнаружено не обнаружено 🖄	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	
Добашить в набор О Удали Номер снимка, координ 1 (0 - 100) 2 (100 - 200) 3 (200 - 300) 4 (300 - 0) его записей 4 / Выбрано: 0 нтус дефенз в захолении * Годен тр заклониия * НА СОГЛАССВАНИИ	низора Чувствительность 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2	Hd 0,94 0,94 0,94	ормализованное отно 3 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов	ие выявленных д не обнаружено не обнаружено 🖄	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	
Добашить в набор	низора Уувствительность 02 02 02 02 02 02	Hit 0,94 0,98 0,98	ормализованное отно 3 3 3	Описан Дефектов Аа<0,5 Дефектов	ие выявленных д не обнаружено не обнаружено не обнаружено 🖄	Координаты	недопусти	Примечание	Заключение Годен Годен Годен Годен	-

- 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.
- 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.
- 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».



- 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 *						
Элобаенть в набор						
Намениятира	Серийный иг				Cratue pateuero spouecea	
	серииный но	эмер ооорудования	Труппа номенклатуры		craryc padovero ripotecca	
Дефектоскоп ультразвуковой А1212 МА	ASTER /841250		ультразвуковые дефектоскопы		создан	
СОП ГАЗ, 720х18 Ø6,4 ст.20	285517		Стандартные образцы предприятия		СОЗДАН	
Преобразователь П121-5-70S	4010		Пьезоэлектрические преобразовате	ели	создан	
Всего записей: 3 / Выбрано: 0						
Параметры контроля						
Браковочный уровень *			Поправки чувствительности *			
1.75		123	1.5			(21 123
Заключения						
🕀 Лобавить в набор 💭 Удалить из н	afona					
	acopu					
🗌 N дефекта Эквив	алентная пло Глубина зал	егания ' Протяженность 'Ľ, и	и Высота дефекта 'H', Ф	Форма(характер) де	Координаты дефект	Описание выявленн
0						Дефектов не обнаружено
 Всего записей: 1 / Выбрано: 0 						,
Статус дефекта в заключении *						
Годен						:=
Статус заключения *						
СОГЛАСОВАН						:= 1
Описание заключения						
						123
Подпись						
Контроль выполнил *		Уровень квалификации. N удостоверения		Дата подписи исполнителя *		
Глухарь П. С.	=			08.05.2024		Ē

- 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.
- 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.
- 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.
- 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.

зная /Заключения /Создание Заключения оздание Заключения				
едства контроля *				
🕑 Добавить в набор				
Номенклатура	Серийный номер оборудования	Группа номенклатуры	Статус рабочего процесса	
Пенетрант Magnaflux SKL-SP2, аэрозоль 400 мл		Материалы для ПВК	создан	
Проявитель Magnaflux SKD-S2, аэрозоль 400 мл		Материалы для ПВК	создан	
Очиститель Magnaflux SKC-S, аэрозоль 400 мл		Материалы для ПВК	создан	
40				
40 Элючения				
ю ЛЮЧЕНИЯ Добавить в набора 🕞 Удалить из набора				
ю ЛЮЧЕНИЯ Добавить в набор 🔗 Удалить из набора Описание выявленных дефектов	Примечание	31	аключение	
о ТЮЧЕНИЯ Добевить в набор О' Удолить на набора Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено	Примечание	3. raj	аключение ден	
0 ПОЧЕНИЯ Добавить в набор Уданить из набора Описание выявленных дефектов Дефитов не обнаржено алисов 1 / Въбанс 0	Примечание	30 Tou	аключение ен	
0 ТКОЧЕНИЯ Добавить в набор ○ Удалить из набора Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено алисей 1 / Выбовес. 0	Примечание	31 Foy	аключение ден	
0 ЛЮЧЕНИЯ Добавить в наборя О Уданить из наборя Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено записан 1 / Вибонс: 0 автося 1 и Забонс: 0	Примечание	3i Foj	аключение ен	
о ЛЮЧЕНИЯ Добанить в накор Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено записей 1/ Вибанис 0 аифита в заложии * вн	Примечание	3 Го	аклочение ден	
0 ЛЮЧЕНИЯ Лобенить в набор Уданить на набора Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено автисей. 1 / Вибанос 0 авфита в заколькия * ен натисей. В авторие в составляет в составляет в натисей. В авторие в составляет в составляет в натисей. В составляет в составляет в составляет в натисей. В составляет в составляет в составляет в натисей. В составляет в составляет в составляет в натисей. В составляет в составляет в составляет в составляет в натисей. В составляет в составляет	Примечание	3 Гој	аключение ден	
0 ЛЮЧЕНИЯ Добанить в накбора Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено записей. 1 / Вибранс 0 видента в ваконики * ви выявления * Ддн	Примечание	3. roj	аключение ден	
0 ТКУСНИЯ Добавить в набор Удалить из набора Описание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено алисей. 1 / Вибрано 0 ифита в законочии * н и валосния и валосния	Примечание	3 roy	аключение ден	
60 ЛЮЧЕНИЯ Добанить в набор: ○ Удлинть из набора Олисание выявленных дефектов Дефектов не обнаружено заянией: 1 / Вибовен 0 афекта в законнике * ен вановнике * ИДАН ШСБ	Примечание	3. Foy	аключение ден	

Заключение ПВК, МПК

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 «Условия проведения контроля»
- 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.
- 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.
- 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 🕞 У,				
Номенклатура	Серийный номер оборудов	Группа номенклатуры	Статус рабочего про	оцесса
Днище108*6	358	Детали	СОЗДАН	
Блок DN 350/300	10UKA12JNA43BB035	Детали	СОЗДАН	
Тройник 89*7	507	Детали	СОЗДАН	
Всего записей: 3 / Выбрано: 0				
Параметры контроля				
Критерий оценки *				
Критерий оценки				ABC
Заключения)
Добавить в набор О У				
Номер участка замера	Результат замера		Зона замера	
1				•
2			Основной металл	-
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»
- 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.



- 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.
- 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 -

Ð	Созда	ать	🗘 Загрузить стыки 🛛 🧔 Действ	ия			
	Ø	☆	Полное имя сварного соединения	Заключение стыка годн	Тип состоя	яния сварного	Наименс
	Ø	\star	CC25_/G1-321361/G2-A32/GLE-(Да	Первичнь	ій	годен 🚥
		\star	Сварное соединение для ремон	Нет	Превью в	ылез	
	Ø	*	Сварное соединение для ремон	Нет	Ремонт	Просмотр	
	Ø	\star	Сварное соединение для вырез	Да	Первичні	Релактировать	
		\star	Сварное соединение для ремон	Нет	Первичні	Годиктировать]
		\star	444444444444/13/G2-A31/GLE		Первичні	Редактировать п	лан работ
		☆	СелениумССС_1645х744/G1-32		Первил	Устранение заме	чаний
		☆	123/G1-321313/G2-A32/GLE-(G2		Первичні	y or partornice dame	
		☆	DW1_BP1/G1-321361/G2-A33/GL		Вырез	Создать копиров	занием
	Ø	☆	DW1/G1-321361/G2-A33/GLE-(G	Нет	Первичні	Создать отчёт	
	Ø	☆	ZP10_108.93/G1-321313/G2-A31		-	ooddarborner	
		☆	ZP10_108.93/G1-321313/G2-A31			Создать и распе	чатать отчёт
		☆	Сварное соединение для ремон		Вырез	Файлы	
		☆	SW7_P1/G1-321320/G1-A33/GLE	Да	Ремонт	4000D	
		☆	SW_S100_BP1/G1-321355/G2-A3		Вырез	Поделиться	
		☆	SW_F10_ПРВ1/G1-321361/G2-A3	Да	Превью в	14	

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 *	Дата создания	Техкарта операции термообработки	
14.01.2025	01/14/2025 3:28 PM	3	ABC
Сварное соединение *			
CC25_/G1-321361/G2-A32/GLE-(G2-84)-PI-MOT	R-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 наби	ора		
Имя сотрудника (Кратко)	Клеймо сотрудника	Наименование организации	
Аскаров И.А.	3SSS	000 "ГСП-2"	••••
Бикбулатов И.Р.	1LH9	000 "ГСП-2"	••••
Всего записей: 2 / Выбрано: 0			
06			
Оборудование			
Добавить в набор	opa		
	💽 Нет данных		
Всего записей: 0 / Выбрано: 0			
Номер диаграммы/отчёта *			
PST0_G1-321361_CC25_1			ABC
Статус *			
СОЗДАНА			≔
Вид оперции 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: КуАЭС-2							En 🔞	admin 🚺
Главная /Журнал сборки Журнал сборки @ действия							Сохранённые фильтры	
Объект строительства (Кра	Наименование элемента	Участок трубопровода,кило	Сварное соединение	1ª	Свариваемые элементы	Типоразмер	Уровень качества	Тип сва
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	4		отвод 90*+труба	17.2*2	A	Стыковь
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	3		отвод 90*+труба	17.2*2	A	Стыковь
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	2		отвод 90*+труба	17.2*2	A	Стыковь
КуАЭС-2	KUR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	1		отвод 90°+труба	17.2*2	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	35		10UJA10LFG43AB009+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	34		10UJA10LFG21AB029+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	33		10UJA10LFG21AB029+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	32		10UJA10LFG44AB037+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	31		10UJA10LFG44AB037+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	25		10UJA10LFG43AB020+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	24		10UJA10LFG44AB042+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	24		10UJA10LFG44AB042+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	23		10UJA10LFG21AB017+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	23		10UJA10LFG21AB017+10UJA10L	108*5	A	Стыковь
КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	22		10UJA10LFG21AB017+10UJA10L	108*5	A	Стыковь

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

() İSET	Объект строительства: КуАЭС-2										En 🔞 edmin 🚺
Q. Поиск	Блавная /Журнал сборни Журнал сборки									Сохранённые фи	
🟠 Избранное	Объон строительства (Кратка). Наменка	ванне знемента: Участок труботроводали	томитраж Сахарное создание нис	Уровичь каместал	Тал сварного содренениех	Karengeek	Two operation	Tanaeat	Quinerp1:	Tonuena?	
🖹 Сводные отчеты	Animetry2. Ctaryo pa	бо его продохах Наменилагура1.	TRANSFERENCES.	Howep reprise TAULI:	Серийный номер ТМЦ1:	Haverp represe TMLP:	Серийный намер ТМЦ2.	ПОНП Номер сменно суточного задания.	Дата сменно суточного задачие.	Дата сборня	
• Журнал контроля	Non passenes, rpss. Operyrise	THAN, MAKE GALLER AND	Destroyed consults on observe on	1511 Порелон осей или плоскостей дета	51/ Чистота и опсутствие повреждений	517 Форма и размер расто ко/раздач	ВТ Отметка и драуска сварьдика к выто	Б1/ Соответствие марки и сортажента с	Качество, разликр, рактополнение пр.	Паменование исполнятеля	зуңту
• Журнал сборки	int int		int	int	*	·	· ·	*	+	str	
• Журнал сварки	Daversun										
• Трассовка	0" Advictoria										
• Этапы работ	Создать и скачать отчеты	Наименование элемента	Участок трубопровода,кило	Сварное соединение	Свариваемые	элементы Ти	поразмер	Уровень качества	Тип сварног	о соединения	Категория
 Анализ контроля 	Сканчать вложения	1 BJIOR KYABC-2	4a70f8018e69add0ef	NW-33-33-JX	троиник+катуш	ia 21	978	A	Наклесточны		A
	Roman a Poul	Tpytonpology rouna 3		PD-49-20-QJ	отвод ч5 +патр)	00K 45			Наклесточны		
🗂 Контрагенты	выгрузить в схон	Textereses 10 INA 4		VU-72-78-YA	однотружантро	25 PH/K 25	r2.8	A	Тавровые		n
СВ Оборудование и	Сменить статус	1 5 00 K 64 90.2	4a70f9019a69add0af	74.69.46.40	01800 30 401800	10	0.0	P	Vragence		P.
че материалы	Defense and	Textorrows 10 INA 2	487010010609800061	MALAE OF DAA	трубаттереход	0.5566700 22	HE	P	CTLICOTLIC		D/ vareropan
<u>й</u> Объекты	Apporting the liter	Snause DDSC		Y 162-40-DA	oreon 45* expan	u 21	3+2.6	B	Havpectorate		III vateroove
ER Depoquan	Удалить тат	Texformerson 10JNA 1	2654	UV-52-14-AL	отвод 45*+трой	an di	0*16	A	Тавровые		V sateropus
aa maaanan	On service, up to a service	Вспомогательное реакторное а		SU-01-18-JL	πατργδοκ+τργδα	16	83*88	C	Стыковые		V категория
Панель администратора	NYMOVE	Tpytonpoeog 10JNA 3		XA-48-85-HR	днище+катушка	14	*2	В	Тавровые		A
18 Сварные соединения	КуАЗС-2	Тунель 10URR	5529a3b7f5566523084a368c8c4	CY-70-43-MC	блок сборный+г	ереход 21	9*8	В	Стыковые		В

10.2. Журнал сварки



SISET	Объект строительства: КуАЭС-2								En 🛞 ad	min 🕡
Q. Поиск	Главная /Журнал сварки			•				_ m		
🔂 Избранное	Лействия								фалеллые фильтры 🔍	
Сводные отчеты	Создать и скачать отчёты	аименование элем	Участок трубопрово	Сварное соединение	Километраж	Пикет	Свариваемые элеме	Типоразмер	Материал	Клейм
 Журнал контроля 		UR.0120.10UJA.KUA.TM	KUA	3/21			отвод 90°+отвод 90°	17.2*2	08X18H10T+08X18H10T	ш11
• Жирнал сборки		рубопровод LFG	LFG	35			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 150
- мурнал соорки	Выгрузить в Excel	рубопровод LFG	LFG	34			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 150
 Журнал сварки 		рубопровод LFG	LFG	33			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 150
• Трассовка		рубопровод LFG	LFG	32			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 150
 Эталы работ 		рубопровод LFG	LFG	31			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 150
o contra proven		рубопровод LFG	LFG	20			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 161
 Анализ контроля 		рубопровод LFG	LFG	19			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 161
🖺 Контрагенты		рубопровод LFG	LFG	18			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 161
Оборудование и	NYHOUZ	трубопровод LFG	LFG	17			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 161
материалы	KyA9C-2	Трубопровод LFG	LFG	16			труба+отвод 90*	108*5	08X18H10T+12X18H10T	c 161
бъ. Объекты	КуАЭС-2	Трубопровод LFG	LFG	3			труба+труба	100*16	HE YKA3AH+HE YKA3AH	C-1
III bootine	KyA9C-2	Трубопровод LFG	LFG	2			труба+труба	100*16	09F2C+Ct10	C-1
(1) Персонал	KyA9C-2	Трубопровод LFG	LFG	1			труба+труба	100*16	HE YKA3AH+30X	C-1
Панель администратора										

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.

Журнал сварщиков		
Отчёты, вложения, выгрузка 🕨	Создать и скачать отчёты	Линия
Лобавить тег	Создать и распечатать отчёты	G2-951069
Accashib ici		G2-951069
Удалить тег	Скачать вложения	G2-951069
Пометить на улаление	REIFOVORTE R EXCEL	G2-951069
	DBI Pysinb B Excer	G2-951069
SW3		G2-951069
SW1		G2-951069

10.3. Журнал сварщиков

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 /Отчётность /Редактирования Отчётность Редактирование : Отчётность				
Исполнитель объекта строительства *				
Быстринское месторождение Лаборатория				
Тип отчетного документа *				
Журнал контроля				=
Номер отчета *		Дата отчета *		
12	#8C	15.04.2020		1
Заключения *				
🕑 Добавить в набор 💿 Удалить из набора				
Номер заключения	Дата выдачи заключения		Статус рабочего процесса	
GH-92-91-FM/PK/ein-107991	2023-04-08		НА СОГЛАСОВАНИИ	
HQ-65-91-AB/PK/eln-107991	2020-02-01		СОГЛАСОВАН	
QW-37-85-FU/PK/xsk-842513	2023-01-09		НЕ СОГЛАСОВАН	
Boero sanivoeik 3 / Bułópawo: 0				
Статус отчета *				
НА СОГЛАСОВАНИИ				=
Описание отчетности				
Создано при инициализации системы				
				h
Сотрудник заказчика *		Дата подписи заказчика Г		
Юхимец С. В.	=			•
Сотрудник Исполнителя *		Дата подписи исполнителя		
Волобуев В. М.	=			Ē

- 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».

) Co	рада	ть	<i>В</i> Действия								
1 1	0		Номер отчета	Код исполнител	пя об Дата отчета	Дата подписи испол.,	Дата подписи заказ	Код объекта строите	Наименование струк	Тип отчетного докум	Статус от
			111/15	EM-CHI		13.05.2024	13.05.2024	6M-CHI	Лаборатория	Заключение по несколь	создан
1 4	Ø		1	EM-CHFICHF	Просмотр	13.05.2024	13.05.2024	6M-CHI	Лаборатория	Журнал контроля	согласо
			Заключение по несколь	6M-CHF CHF	Редактировать		31.10.2020	6M-CHI	Лаборатория	Заключение по несколь	создан
			Заключение по несколь	EM-CHFIICHF				6M-CHI	Лаборатория	Заключение по несколь	COLLING
			Журнал контроля-30-ЕТ	БМ-СНГ]]СНГ	Создать копированием			6M-CHI	Лаборатория	Журнал контроля	НЕ СОГЛИ
			Журнал контроля-22-QE	6M-CHF CHF	Создать отчёт		28.05.2021	6M-CHI	Подразделение сварки	Журнал контроля	НА СОГЛИ
			Журнал контроля-43-DP	5M-CHF CHF			01.09.2020	6M-CHL	Подразделение сварки	Журнал контроля	СОГЛАСО
			Реестр передачи заклю	EM-CHFICHF	Файлы		02.01.2020	6M-CHF	Лаборатория	Реестр передачи заклю	НА СОГЛ
			Акт передачи пленки\ф	6M-CHF CHF	Doniamanung (04.01 2022		5M-CHI	Лаборатория	Акт передачи пленки\ф	НЕ СОГЛ
			Акт передачи заключен	EM-CHF CHF	cettowings.	01.09.2020	29.06.2022	6M-CHI	Лаборатория	Акт передачи заключен	АННУЛИ
			Акт передачи заключен	БМ-СНГ СНГ	История		28.04.2021	6M-CHI	Лаборатория	Акт передачи заключен	создан
					Chickents of a tag						

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».



Зак	κлю	чен	Я					Сохранё
<	За	ключе	ния Параметры в закл	пючениях радиографического	контро	ля Дефекты в зан	ключениях	радиографиче
Ð	Созда	ать	🕀 Создать несколько	🔊 Действия				
	Ø	☆	Номер заключения	Отчёты, вложения, выгрузк	a 🕨	Создать и скачать от	чёты	кта работ
		☆	YN-21-04-АР/ЦРК/А	Сменить статус		Создать и распечата:	гь отчёты	
\checkmark		☆	YN-21-04-AP/AY3K/					
\checkmark		☆	YN-21-04-АР/РУЗК/	Добавить тег		Скачать вложения		
		☆	YN-21-04-АР/МУЗК/	Улалить тег		Выгрузить на печать		
		☆	YN-21-04-АР/ВИК/А	Addition				-
		☆	YN-21-04-АР/МПК/А	Пометить на удаление		Выгрузить в Excel		
		☆	YN-21-04-АР/ПВК/А	БМ-СНГ СНГ	09.0	06.2020	БМ-СНГ	
		☆	YN-21-04-AP/ΠΒΤ/A	БМ-СНГ СНГ	16.0	05.2023	БМ-СНГ	
		☆	YN-21-04-AP/TMB/A	БМ-СНГ СНГ	26.0	06.2020	БМ-СНГ	
		☆	YN-21-04-AP/TMP/A	БМ-СНГ СНГ	20.0	02.2020	БМ-СНГ	
		☆	YN-21-04-АР/ТМШ/А	БМ-СНГ СНГ	19.0	04.2023	БМ-СНГ	

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

Славна Зак	а /Зак ЛЮ	чен	nna NN						
<		Заклю	очения Параметры в заклю	очениях радиографического контрол	ия Дефекты в заключениях развития	адиографического контроля	Параметры в заключениях ультразвуко	ового контроля Дефекты в зан	ключения
Ð	Созда	ать	🕀 Создать несколько 🧬	9 Действия	/				
	Ø	公	Номер заключения	Код исполнителя объекта	Дуга выдачи заключения	Код объекта строительства	Наименование элемента	Элемент объекта строител	Участ
			RI-12-91-IM/AY3K/xsk-842513	БМ-СНГІІСНГ	22.02.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт441 47-52 км км	Быстринское месторождение/	
			RI-12-91-IM/LIPK/xsk		22.10.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт441 47-52 км км	Быстринское месторождение/	
			RI-12-91-IM/PK/xsk-8		08.06.2020	БМ-СНГ	Трубопровод Нт441 47-52 км км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/ПВТ/xs Редактиров	зать	05.07.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/IIBK/xs		19.02.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/MIK/x:	пированием	18.06.2024	5M-CHF	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/ВИК/хз Создать от	чёт	06.01.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/MY3K/:		23.04.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/РУЗК/х		27.07.2023	5M-CHF	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/АУЗК/х Поделиться	1	14.05.2024	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/LIPK/xs		02.04.2024	5M-CHF	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			QW-37-85-FU/PK/xsk- История	r -	09.01.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт415 2-7 км	Быстринское месторождение/	
			GH-92-91-FM/ПВТ/еІ Сменить ста	атус	28.05.2023	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/	
			GH-92-91-FM/IIBK/el		26.04.2022	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/	
			GH-92-91-FM/МПК/е Пометить н	а удаление	15.05.2024	6M-CHF	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/	
			GH-92-91-FM/ВИК/eln-107991	6M-CHFIICHF	18.06.2021	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/	
			GH-92-91-FM/MY3K/eln-107991	БМ-СНГІІСНГ	13.06.2020	БМ-СНГ	Трубопровод Нт440 14-47 км	Быстринское месторождение/	

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

Операция контроля				
Дата операции контрола		Номер савриого соединения		Cydure
2020-02-16		QW-37-85-FU		РУЗК
Паборатория			Свидетельство об аттестации лаборатории	
B10 0			FN70 20 27	
Работа с файлами				🛓 Посмотреть 🛃 Скачать 🗶 Загрузить 📀 Закрыть
Создать				Сохранённые фильтры 🗸 🖾 🔄
И Вложение	Размер	Тип вложения	Дата создания	ИД вложения
Заключение_РУЗК_QW-37-85-FU_РУЗК_xsk-84251	19 KB	Отчет	13.05.2024 14:34:26	018f714d-aa56-7319-86c8-b35d964c552b
Јовго записей: 1 / Выбрано: 1				
		Перетащите файл или нажмите и	1ля загоузки с вашего компьютера	
ориатианые документы		семелогическая карта на контроль		Inter-strate-tecksk kapita +a caapity
ASME B31.3-2016		TK-Y3K-CHF-KC6-108		
редства 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».

Зая	IBK	1 на	контроль			Сохранённые ф
3:	аявки і Созда	на кон ать	нтроль Наборы свар	ных соединений Наборы ми	етодов контроля Опера	ации контроля Заключения
	Ø	☆	Номер заявки на кон	Отчёты, вложения, выгрузка	Создать и скачать отчё	ты ъекта работ
		☆	VgR-104332			OTUÄTEL (
\checkmark	Ø	☆	fno-819600	- OMENNIB Craryc	создать и распечатать	(
		☆	AoC-890838	Добавить тег	Скачать вложения	<
		☆	rjn-940265		BUSDVOUTL NO DONOT	<
		☆	wMq-511615	удалить тег	выгрузить на печать	<
		☆	Js0-078161	Пометить на удаление	Выгрузить в Excel	<
		☆	QoX-959310	КС6-СК ГДШЮС	24.12.2020	KC6-CK
		☆	DOx-413164	КС6-СК ГДШЮС	10.06.2021	KC6-CK
		☆	MOk-255341	КС6-СК ГДШЮС	19.01.2023	KC6-CK
		☆	OSJ-832764	КС6-СК ГДШЮС	04.09.2022	KC6-CK
		~~	750 250205		1 / 10 0000	VOCOV

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.

