



2012



# НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

## СВИДЕТЕЛЬСТВО №АЦСТ-11-03392

о готовности организации-заявителя к использованию  
аттестованной технологии сварки  
в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: **ООО «Геоинформ»**

(142700, Московская область, Ленинский район, г. Видное, ул. Ольховая, д. 3, пом. 14.)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: РД

Группы и технические устройства:

**НГДО**

1. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АЦСТ-11-03639 от 25.01.2016 г.

Место сварки КСС (производственная база организации заявителя): Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, п.г.т. Междуреченский, строительный участок ООО «Геоинформ»

Наименование и юридический адрес АЦСТ-11: ООО Аттестационный центр "Независимая экспертиза качества сварки", 628403, Ханты-Мансийский Автономный округ-Югра АО, город Сургут, улица 30 лет Победы, дом 44в.

Дата выдачи 26.01.2016 г.

Свидетельство действительно до 26.01.2020 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



ZERT

Certified Management System according to ISO 9001

Registration No.: D-ZM-16083-01-00-ISO9001-2014.0033

Организация: ООО «Геоинформ»  
Группа технических устройств: НГДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-03392

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами кольцевых стыковых соединений трубопроводов, входящих в систему ОАО АК «Транснефть» при строительстве, ремонте и реконструкции. Шифр: ТИ-РД-2015, Дата утверждения: 12.10.2015 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Характер выполняемых работ	строительство и ремонт (реконструкция)	
Условия прокладки и сейсмичность участка прокладки трубопровода	Подземная прокладка в районах с сейсмичностью до 8 баллов включительно и/или наземная прокладка в районах с сейсмичностью до 6 баллов включительно	
Группы и марки основных материалов	2 (М03): св. К54 до К60 вкл.	
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 53.70 (учётный номер записи реестра ОВП 11804-1211-4582); LB-52U - (учётный номер записи реестра ОВП 11804-1645-4858) - для сварки корневого слоя шва; Электроды ОК 74.70 (учётный номер записи реестра ОВП 11804-1211-4580) - для сварки последующих слоёв шва. Допускаются к применению другие марки, имеющие аналогичную классификацию по таблице 7.1 РД 25.160.00-КТН-037-14, из числа включенных в Реестр ОВП ОАО «АК «Транснефть».	
Диапазон диаметров, мм	св. 500,0 до 1220,0 вкл.	
Диапазон толщин, мм	св. 18,0 до 32,0 вкл.	
Тип соединения	С	
Тип шва	СШ	
Вид соединения	ос (бп)*	
тип разделки кромок свариваемых элементов	> 15°	
Положение при сварке (наплавке)	В1	
Наличие подогрева	с подогревом	
Наличие термообработки	без термообработки	
Тип центратора	Наружный	
Вид покрытия электродов	Б	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (источник питания DC-400 - учётный номер записи реестра 11801-1203-4745). Допускается к применению сварочное оборудование, аттестованное на группу «НГДО», в соответствии с требованиями РД 03-614-03, имеющее соответствующие свидетельства об аттестации и входящее в реестр ОВП ОАО «АК «Транснефть».	
Оценка результатов аттестации проведена в соответствии с требованиями НД	РД-25.160.10-КТН-016-15; РД-25.160.00-КТН-037-14	
Шифры заявленных технологий, соответствующих данной области распространения	ТИ-РД-2015. Область аттестации действительна для режимов сварки и типов размеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).	

Примечания:

- \* - Специальное соединение – захлест, в т.ч. захлесточная «катушка»
- \*\* - подварка корня шва изнутри по всему периметру стыка электродами ОК 53.70 (учётный номер записи реестра ОВП 11804-1211-4582) для труб диаметром от 1020 до 1220 мм. Допускаются к применению другие марки, имеющие аналогичную классификацию по таблице 7.1 РД 25.160.00-КТН-037-14, из числа включенных в Реестр ОВП ОАО «АК «Транснефть».
- \*\*\* - разнотолщинность элементов - не более 1,5.
- Аттестация сварочных технологий проведена с учётом дополнительных требований НГДО ОАО АК «Транснефть» РД-03.120.10-КТН-001-11



Заместитель генерального директора НАКС

Жабин А.Н.