



2012



**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

# **СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**№АЦСТ-11-05012**

**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 2 листах**  
*Свидетельство действительно без учета филиалов.*

**Основание: Заключение № АЦСТ-11-05460 от 29.08.2018 г.**

**Место сварки КСС:** Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, пгт. Междуреченский, участок строительства ООО «Геоинформ» /"Ягодный", ж/д. с. Усьте Аха/

**Наименование и юридический адрес АЦСТ-11:** ООО Аттестационный центр "Независимая экспертиза качества сварки", 628406, Автономный округ Ханты-Мансийский Автономный округ-Югра, город Сургут, шоссе Нефтеюганское, дом 62/2, сооружение 1.

**Дата выдачи 03.09.2018 г.**

**Свидетельство действительно до 03.09.2022 г.**

**Президент НАКС**



**Н.П. Алёшин**



Система  
менеджмента  
ISO 9001:2008



www.tuv.com  
ID: 8108636305





Организация: ООО «Геонформ»  
Группа технических устройств: НГ ДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05012

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки стыков труб, СДТ, разнотолщинных и захлестных стыков, прямых врезок магистральных нефтепроводов подземной прокладки в районах с сейсмичностью до 8 баллов включительно и наземной прокладки в районах с сейсмичностью до 6 баллов включительно. Шифр: Р-СМК-3.04-2018, Дата утверждения: 10.06.2018 г.

| Параметры, характеризующие технологию                                                                                                                                                                                                                                                                        | Область распространения                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Способ сварки                                                                                                                                                                                                                                                                                                | строительство и ремонт (реконструкция)                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Характер выполняемых работ                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 2 (М03)                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Группы и марки основных материалов                                                                                                                                                                                                                                                                           | 2+1 (М03+М01)                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Сварочные (наплавочные) материалы                                                                                                                                                                                                                                                                            | 2 (М03)                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки корневого слоя шва; Электроды ОК 74.70 - для сварки последующих слоёв шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. | Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки корневого слоя шва; Электроды ОК 74.70 - для сварки последующих слоёв шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. | Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоёв шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. | Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоёв шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. | Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоёв шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. |
| Диапазон диаметров, мм                                                                                                                                                                                                                                                                                       | св. 400,0 до 1000,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                                                                                     | от 1020,0 до 1220,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                          | св. 400,0 до 1000,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                          | от 1020,0 до 1220,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                          |
| Диапазон толщин, мм                                                                                                                                                                                                                                                                                          | св. 3,0 до 19,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                                                                                         | св. 3,0 до 19,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                              | св. 3,0 до 19,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                              | св. 3,0 до 19,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                              |
| Тип соединения                                                                                                                                                                                                                                                                                               | С                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | С                                                                                                                                                                                                                                                 | С                                                                                                                                                                                                                                                 | С                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Тип шва                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | СШ                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | СШ                                                                                                                                                                                                                                                | СШ                                                                                                                                                                                                                                                | СШ                                                                                                                                                                                                                                                |
| Вид соединения                                                                                                                                                                                                                                                                                               | ос (бп)                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | ос (бп)*; дс (зк)                                                                                                                                                                                                                                 | ос (бп)                                                                                                                                                                                                                                           | ос (бп)*; дс (зк)                                                                                                                                                                                                                                 |
| Тип разделки кромок                                                                                                                                                                                                                                                                                          | >15°                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | >15°                                                                                                                                                                                                                                              | >15°                                                                                                                                                                                                                                              | >15°                                                                                                                                                                                                                                              |
| Положение при сварке (наплавке)                                                                                                                                                                                                                                                                              | В1                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | В1                                                                                                                                                                                                                                                | В1                                                                                                                                                                                                                                                | В1                                                                                                                                                                                                                                                |
| Наличие подогрева                                                                                                                                                                                                                                                                                            | с подогревом                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | с подогревом                                                                                                                                                                                                                                      | с подогревом                                                                                                                                                                                                                                      | с подогревом                                                                                                                                                                                                                                      |
| Наличие термообработки                                                                                                                                                                                                                                                                                       | без термообработки                                                                                                                                                                                                                                                                                           | без термообработки                                                                                                                                                                                                                                | без термообработки                                                                                                                                                                                                                                | без термообработки                                                                                                                                                                                                                                |
| Тип центратора                                                                                                                                                                                                                                                                                               | наружный; внутренний                                                                                                                                                                                                                                                                                         | наружный; внутренний                                                                                                                                                                                                                              | наружный; внутренний                                                                                                                                                                                                                              | наружный; внутренний                                                                                                                                                                                                                              |
| Вид покрытия электродов                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Б                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Б                                                                                                                                                                                                                                                 | Б                                                                                                                                                                                                                                                 | Б                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования                                                                                                                                                                                                                                                                     | А3 (источник питания DC 400).                                                                                                                                                                                                                                                                                | Допускается к применению сварочное оборудование, аттестованное на группу «НГ ДО», 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                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Шифры производственных технологических карт, представленных на аттестацию                                                                                                                                                                                                                                    | РД-25.160.10-КТН-016-15; РД-25.160.00-КТН-037-14                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | ТК-РД-25-150-М01; ТК-РД-150-400-М01; ТК-РД-400-1220-М01;                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | ТК-РД-400-1220-М03. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                   |

\* - подварочный слой в сварных соединениях для труб диаметром от 1020 мм и более.

Примечания:

1. Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16
2. Температура проведения испытаний на ударный изгиб - минус 20°С.
3. Область распространения действительна без учета филиалов.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы указанных в представленных на аттестацию технологических картах.





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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05012

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки стыков труб, СДТ, разнотолщинных и захлестных стыков, прямых врезок магистральных нефтепроводов подземной прокладки в районах с сейсмичностью до 8 баллов включительно и надземной прокладки в районах с сейсмичностью до 6 баллов включительно. Шифр: Р-СМК-3.04-2018, Дата утверждения: 10.06.2018 г.

| Область распространения                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Параметры, характеризующие технологию                                                                                                                                                                                                             | РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами                                                                                                                                                                                                                       |
| Способ сварки                                                                                                                                                                                                                                     | строительство и ремонт (реконструкция)                                                                                                                                                                                                                                 |
| Характер выполняемых работ                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Группы и марки основных материалов                                                                                                                                                                                                                | 1 (M01)                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Сварочные (наплавочные) материалы                                                                                                                                                                                                                 | 1 (M01)                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоев шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. | Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоев шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД.                      |
| Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоев шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД. | Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки всех слоев шва. Допускается применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по РД-25.160.00-КТН-037-14 (таблица 7.1), из числа включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Транснефть" и указанных в ПТД.                      |
| Диапазон диаметров, мм                                                                                                                                                                                                                            | св. 400,0 до 1000,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                                               |
| Диапазон толщин, мм                                                                                                                                                                                                                               | св. 3,0 до 19,0 вкл.                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Тип соединения                                                                                                                                                                                                                                    | С                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Тип шва                                                                                                                                                                                                                                           | СШ                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Вид соединения                                                                                                                                                                                                                                    | ос (бп)*; дс (зк)                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Тип разделки кромок                                                                                                                                                                                                                               | >15°                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Положение при сварке (наплавке)                                                                                                                                                                                                                   | В1                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Наличие подогрева                                                                                                                                                                                                                                 | с подогревом                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Наличие термообработки                                                                                                                                                                                                                            | без термообработки                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Тип центриатора                                                                                                                                                                                                                                   | наружный; внутренний                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Вид покрытия электродов                                                                                                                                                                                                                           | Б                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Вид, тип (марка) сварочного оборудования                                                                                                                                                                                                          | А3 (источник питания Invertec DC 400). Допускается к применению сварочное оборудование, аттестованное на группу «НГ ДО», 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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию                                                                                                                                                                         | ТК-РД-25-150-М01; ТК-РД- 150-400-М01; ТК-РД- 400-1220-М01;                                                                                                                                                                                                             |
| ТК-РД- 400-1220-М03. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                        |

\* - подварочный слой в сварных соединениях для труб диаметром от 1020 мм и более.

Примечания:

1. Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16
2. Температура проведения испытаний на ударный изгиб - минус 20°С.
3. Область распространения действительна без учета филиалов.
4. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.



Эксперт НАКС

Казаченок С.С.