



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№АЦСТ-11-05013

**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-11-05461 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: 9108636305



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

Приложение к Свидетельству АПСТ-11-05013

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки стыков труб, СДТ, разнотолщинных и заклестных 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. Ремонт сварных соединений. Шифр: Р-СМК-3-04-2018, Дата утверждения: 01.06.2017 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения				
	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Способ сварки	строительство и ремонт (реконструкция) - исправление дефектов (ремонт) сварных соединений				
Характер выполняемых работ	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Группы и марки основных материалов	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами				
Сварочные (наплавочные) материалы	2 (M03)	1 (M01)	2 (M03)	1 (M01)	1 (M01)
	Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки (ремонта) корневого слоя шва; Электроды ОК 74.70 - для сварки (ремонта) 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 (ремонта) 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 (ремонта) корневого слоя шва; Электроды ОК 74.70 - для сварки (ремонта) 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 (ремонта) 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 (ремонта) 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.
	св. 400,0 до 1220,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.
	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.	св. 3,0 до 19,0 вкл.
	В1	В1	В1	В1	В1
Положение при сварке (наплавке)	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие подогрева	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Наличие термообработки	Б	Б	Б	Б	Б
Вид покрытия электродов	Вид 1 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений с частичной несковозной выборкой дефектного участка сварного шва или без выборки (подрезы)	Вид 1 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений с частичной несковозной выборкой дефектного участка сварного шва или без выборки (подрезы)	Вид 2 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений со сквозной выборкой дефектного участка сварного шва	Вид 2 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений со сквозной выборкой дефектного участка сварного шва	Вид 2 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений со сквозной выборкой дефектного участка сварного шва
Вид ремонта	Вид 1 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений с частичной несковозной выборкой дефектного участка сварного шва или без выборки (подрезы)	Вид 1 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений с частичной несковозной выборкой дефектного участка сварного шва или без выборки (подрезы)	Вид 2 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений со сквозной выборкой дефектного участка сварного шва	Вид 2 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений со сквозной выборкой дефектного участка сварного шва	Вид 2 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений со сквозной выборкой дефектного участка сварного шва
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (источник питания Invertec DC 400), 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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-Рем-150-400; ТК-РД-Рем-400-1220. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД). Организация «НАКС»				



1. Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16

2. Область распространения действительна без учета филиалов.

3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выйдут за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05013

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

Технология ручной дуговой сварки стыков труб, СДТ, разнотолщинных и заклестных 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. Ремонт сварных соединений. Шифр: Р-СМК-3.04-2018, Дата утверждения: 01.06.2017 г.

Область распространения	
Параметры, характеризующие технологию	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Способ сварки	строительство и ремонт (реконструкция) - исправление дефектов (ремонт) сварных соединений
Характер выполняемых работ	1 (M01)
Группы и марки основных материалов	1 (M01)
Сварочные (наплавочные) материалы	Электроды ОК 53.70; LB-52U - для сварки (ремонта) 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 ППД.
Диапазон диаметров, мм	от 108,0 до 400,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл.
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки
Вид покрытия электродов	Б
Вид ремонта	Вид 1 - ремонт дефектов стыковых сварных соединений с частичной несквозной выборкой дефектного участка сварного шва или без выборки (подрезы)
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (источник питания Invertec DC 400). 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 производственных технологических карт, представленных на аттестацию	ТК-РД-Рем-150-400; ТК-РД-Рем-400-1220. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ППД).

Примечания:

1. Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16
2. Область распространения действительна без учета филиалов.
3. 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.

