



2012



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-11-05800

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

**Организация: ООО «Геоинформ»
ИНН: 5504001644**

(142701, Московская область, Ленинский район, г. Видное ул. Ольховая, д.3, пом.14 каб.2)

**Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: МП+АППГ
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
Свидетельство действительно без учета филиалов.**

Основание: Заключение № АЦСТ-11-06276 от 21.11.2019 г.

Место сварки КСС: Ханты-Мансийский автономный округ - Югра, п. Междуреченский, строительный городок ООО «Геоинформ»

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

Дата выдачи 26.11.2019 г.

Свидетельство действительно до 26.11.2023 г.

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента
ISO 9001:2015



www.tuv.com
ID 9106636305



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

Приложение к Свидетельству АЦСТ-11-05800

Установленная область распространения производственной аттестации технологии

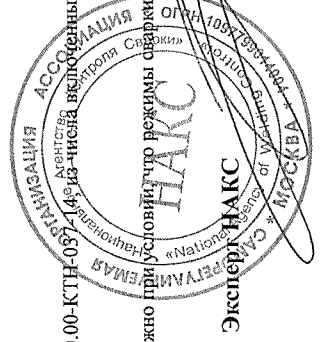
Комбинированная технология; механизированная сварка плавлением электродом в среде защитных газов и смесей + автоматическая сварка порошковой проволокой в среде защитных газов и смесей магистральных нефтепроводов подземной прокладки в районах с сейсмичностью до 8 баллов включительно и надземной прокладки в районах с сейсмичностью до 6 баллов включительно.
Шифр: ТИ-МП+АППГ-2019, Дата утверждения: 25.10.2019 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область распространения		
Способ сварки	Комбинация способов: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей АППГ - Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесей		
Характер выполняемых работ	строительство и ремонт (реконструкция)		
Основной материал	I (M01): до K54 вкл. Корневой слой шва (МП): Super Arc L-56. Последующие слои (АППГ): Preliner Autoweld G70M.		
Сварочные материалы	СШ	СШ	СШ
Тип шва	С	С	С
Тип соединения	ос (бп)*	ос (бп)	ос (бп)*
Вид соединения	>15°	>15°	>15°
Разделка кромок (угол)	от 426,0 до 1000,0 вкл.	от 1020,0 до 1220,0 вкл.	от 1020,0 до 1220,0 вкл.
Диаметр, мм	от 8,0 до 19,0 вкл.	от 8,0 до 19,0 вкл.	от 8,0 до 19,0 вкл.
Толщина, мм	В2 - корневой слой шва и горячий проход; В1 - последующие слои шва.	В2 - корневой слой шва и горячий проход; В1 - последующие слои шва.	В2 - корневой слой шва и горячий проход; В1 - последующие слои шва.
Положение при сварке	с подогревом	с подогревом	с подогревом
Наличие подогрева	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Тип центратора	Корневой слой шва - 100% CO ₂ ; заполняющие и облицовочный слои шва - смесь 75% Ar + 25% CO ₂ .	Корневой слой шва - 100% CO ₂ ; заполняющие и облицовочный слои шва - смесь 75% Ar + 25% CO ₂ .	Корневой слой шва - 100% CO ₂ ; заполняющие и облицовочный слои шва - смесь 75% Ar + 25% CO ₂ .
Состав защитного газа	МП: А3 + А8/А9 (Invertec ST-T-II + LF-37); АППГ: А3+А11 (Idealtec DC-400 + М-500-С). Сварочное оборудование должно быть аттестовано на группу «НГДО», в соответствии с требованиями РД 03-614-03, иметь соответствующие свидетельства об аттестации и входить в реестр ОВП ОАО «АК «Граннефть».		
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	РД-25.160.10-КТН-016-15; РД-25.160.00-КТН-037-14		
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-МП+АППГ-500-1220x8-15; ТК-МП+АППГ-500-1220x15-19. Область аттестации действительна для режимов сварки и типоразмеров труб, соответствующих указанным в производственных технологических картах (ПТД).		

* - подварка внутри в местах видимых внутри дефектов корневого слоя, смещений кромок более 2.0 мм электродами ОК 53.70.

Примечания:

1. Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.10-КТН-007-16
2. Область аттестации допускает применение других марок, имеющих аналогичную классификацию по таблице 7.1 – 7.3 РД-25.160.00-КТН-037-14, не числящихся включенных в Реестр ОВП ОАО "АК "Граннефть" и указанных в ПТД.
3. Температура проведения испытаний на ударный изгиб - минус 20°С.
4. Область распространения действительна без учета филиалов.
5. 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 Кузнецов П.С.