



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00607

о готовности организации-заявителя к применению
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)

*Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов
(обособленных подразделений).*

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 3 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00718 от 18.08.2022 г.

Место сварки КСС: Тюменская область, Исетский район, с. Солобоево, ул. Гагарина, 58а

Наименование и юридический адрес АЦСТ-112: ООО "Тюменский центр аттестации",
625019, город Тюмень, улица Республики, дом 252, строение 48.

Дата выдачи 06.09.2022 г.

Свидетельство действительно до 06.09.2026 г.

Президент СРО Ассоциация «НАКС» Алёшин Н.П.

Выдал

Новоселов С.В.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 028CB2A100
FFAD27BB409975BF7EA63E94,
Владелец сертификата:
СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00607

Установленная область аттестации технологии сварки

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-3.04-2022, Дата утверждения: 10.06.2022 г.

Область аттестации технологии сварки	
Параметры, характеризующие технологию	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	1 (М01); до К54 вкл.
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А по ГОСТ 9467-75/Е70(16,15,18) по AWS A5.1 *
Диапазон диаметров, мм	св. 25,0 до 400,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп) **
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Тип центриатора	наружный
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ). Допускается к применению сварочное оборудование аттестованное на группу «НГДО» из числа включённого в Реестр ОВП, закупаемой ПАО «Транснефть» или аттестованное с учетом ГОСТ Р 58361-2019.
Шифры производственных технологических карт	ТК-РД-25-150х3-12; ТК-РД-150-400х3-12; ТК-РД-400-1220х3-12; ТК-РД-400-1220х12-19
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД-25.160.10-КТН-016-15; РД-25.160.00-КТН-037-14

* Допускаются к применению марки сварочных электродов, имеющие аналогичную классификацию по таблице 7.1 РД 25.160.00-КТН-037-14 из числа включённых в Реестр ОВП ПАО «Транснефть».

** Выполнение подварочного слоя способом РД электродами типа Э50А по ГОСТ 9467 (Е70(16,15,18) по AWS A5.1) из числа включённых в Реестр ОВП ПАО «Транснефть» для сварных соединений труб диаметром 1020 мм и более в местах видимых дефектов обратного валика корневого слоя шва, а также на участках смещения кромок, измеренным по внутренним поверхностям в соответствии с требованиями РД-25.160.00-КТН-037-14 (п. 8.5.12).

Примечания:

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

2. 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 Игуменов А.А.

Новоселов С.В.

М.П.





Установленная область аттестации технологий сварки

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-3.04-2022, Дата утверждения: 10.06.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами
Группы и марки основных материалов	2 (М03); от К55 до К60 вкл.
Сварочные (наплавочные) материалы	Корневой слой: Э50А по ГОСТ 9467-75/ Е70(16,15,18) по AWS А5.1. Заполняющие слои: Э60 по ГОСТ 9467-75/ Е80(18,16,15) или Е90(18,16,15) по AWS А5.5 *
Диапазон диаметров, мм	св. 300,0 до 400,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 5,0 до 19,0 вкл.
Тип шва	СШ
Тип соединения	С
Вид соединения	ос (бп) **
Угол разделки кромок	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45
Тип центратора	наружный
Вид покрытия электродов	Б
Наличие подогрева	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУч). Допускается к применению сварочное оборудование аттестованное на группу «НГДО» из числа включённого в Регистр ОБП, закупасмой ПАО «Транснефть» или аттестованное с учетом ГОСТ Р 58361-2019.
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-25-150х3-12; ТК-РД-150-400х3-12; ТК-РД-400-1220х3-12; ТК-РД-400-1220х12-19
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД-25.160.10-КТН-016-15; РД-25.160.00-КТН-037-14

* Допускаются к применению марки сварочных электродов, имеющие аналогичную классификацию по таблице 7.1 РД 25.160.00-КТН-037-14 из числа включенных в Реестр ОВП ПАО «Транснефть».

Сварные соединения захлестов.

***** Выполнение полноточного слоя всего периметра сварного шва способом РД электродами типа Э50А по ГОСТ 9467 (Е70(16,15,18) по AWS A5.1) из числа включенных в Реестр ОБП ПАО «Транснефть» в соответствии с требованиями РД-25.160.00-КТН-037-14 (п. 8.5.12).

Примечания:

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

Новоселов С.В.





Установленная область аттестации технологии сварки

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. Шифр: Р-СМК-3.04-2022, Дата утверждения: 10.06.2022 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	2+1 (M03+M01)	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А по ГОСТ 9467-75/ E70(16,15,18) по AWS A5.1 *	
Диапазон диаметров, мм	св. 300,0 до 400,0 вкл.	св. 1000,0 до 1220,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 5,0 до 12,0 вкл.	св. 5,0 до 19,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп) **
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1; Н45	Н1; Г; В1; Н45
Тип центратора	наружный	внутренний; наружный
Вид покрытия электродов	Б	Б
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А3 (ВД, ВДУЧ), Допускается к применению сварочное оборудование аттестованное на группу «НГДО» из числа включенного в Реестр ОВП, закупаемой ПАО «Транснефть» или аттестованное с учетом ГОСТ Р 58361-2019.	без термообработки
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-25-150х3-12; ТК-РД-150-400х3-12; ТК-РД-400-1220х3-12; ТК-РД-400-1220х12-19	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД-25.160.10-КТН-016-15; РД-25.160.00-КТН-037-14	

* Допускаются к применению марки сварочных электродов, имеющие аналогичную классификацию по таблице 7.1 РД 25.160.00-КТН-037-14 из числа включенных в Реестр ОВП ПАО «Транснефть».

** Выполнение подварочного слоя всего периметра сварного шва способом РД электродами типа Э50А по ГОСТ 9467 (Е70(16,15,18) по AWS A5.1) из числа включенных в Реестр ОВП ПАО «Транснефть» в соответствии с требованиями РД-25.160.00-КТН-037-14 (п. 8.5.12).

Примечания:

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

Новоселов С.В.

