



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00608

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 2 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00719 от 18.08.2022 г.

Место сварки КСС: Тюменская область, Тюменский 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-112-00608

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.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	РД - Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	
Группы и марки основных материалов	I (M01): до K54 включ.	
Сварочные (наплавочные) материалы	Э50А по ГОСТ 9467-75/ E70(16,15,18) по AWS A5.1 *	
Диапазон диаметров, мм	от 89,0 до 150,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 3,0 до 12,0 вкл.	св. 5,0 до 19,0 вкл.
Вид ремонта	Вид 1; Вид 2 **	Вид 1; Вид 2 **
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1
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 включенных в Реестр ОВП, закупаемой ПАО «Транснефть» или аттестованное с учетом ГОСТ Р 58361-2019.	из числа включенных в Реестр ОВП, закупаемой ПАО «Транснефть»
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-Рем-108-1220; ТК-РД-Рем-300-1220	
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».

** Вид ремонта в соответствии с п. 9.3.26 РД-03.120.10-КТН-007-16.

Примечание - 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.

Выдал

Новоселов С.В.





Группа технических устройств: НГДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00608

Установленная область аттестации технологии сварки

Технология ручной дуговой сварки стыков труб, СДТ, разнотолщинных и захлестных стыков, прямых врезок магистралей 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	Э60 по ГОСТ 9467-75/ E80(18,16,15) или E90(18,16,15) по AWS A5.5 *	Корневой слой: Э50А по ГОСТ 9467-75/ E70(16,15,18) по AWS A5.1. заполняющие слои: Э60 по ГОСТ 9467-75/ E80(18,16,15) или E90(18,16,15) по AWS A5.5 *	Э60 по ГОСТ 9467-75/ E80(18,16,15) или E90(18,16,15) по AWS A5.5 *	Корневой слой: Э50А по ГОСТ 9467-75/ E70(16,15,18) по AWS A5.1. заполняющие слои: Э60 по ГОСТ 9467-75/ E80(18,16,15) или E90(18,16,15) по AWS A5.5 *	
Диапазон диаметров, мм	св. 300,0 до 400,0 вкл.	св. 300,0 до 400,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.	св. 400,0 до 1220,0 вкл.	
Диапазон толщин, мм	св. 5,0 до 12,0 вкл.	св. 5,0 до 12,0 вкл.	св. 5,0 до 19,0 вкл.	св. 5,0 до 19,0 вкл.	
Вид ремонта	Вид 1 ²	Вид 2 ²	Вид 1 ²	Вид 2 ²	
Положение при сварке (наплавке)	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	Н1; Г; В1	
Вид покрытия электродов	Б	Б	Б	Б	
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом	с подогревом	с подогревом	
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	АЗ (ВД, ВДУЧ). Допускается к применению сварочное оборудование аттестованное на группу «НГДО» из числа включённого в Реестр ОБГ, закупасмой ПАО «Транснефть» или аттестованное с учетом ГОСТ Р 58361-2019.				
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-РД-Рем-108-1220; ТК-РД-Рем-300-1220				
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».

** Вид ремонта в соответствии с п. 9.3.3.26 РД-03.120.10-КТН-007-16.

Примечание - 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.

Выдал

Новоселов С.В.

