



НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-112-00774

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: 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

Основание: Заключение № АЦСТ-112-00935 от 21.08.2023 г.

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

Дата выдачи 23.08.2023 г.

Свидетельство действительно до 23.08.2027 г.

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Выдал

Новоселов С.В.

М.П.

Свидетельство размещено на
сайте <http://naks.ru>, подписано
усиленной квалифицированной
ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00
EFAFFDA641E98D6053E02933,
Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС")
Проверить подлинность (подробнее <http://naks.ru/check/>)





Группа технических устройств: НГДО(1)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-112-00774

Установленная область аттестации технологии сварки

Комбинированная технология: механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов и смесях + автоматическая сварка порошковой проволокой в среде защитных газов и смесях 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-2023, Дата утверждения: 12.07.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки	
Способ сварки	Комбинация способов: МП - Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях АППГ - Автоматическая сварка порошковой проволокой в среде активных газов и смесях	
Группы и марки основных материалов	1 (М01): до К54 вкл.	2 (М03): от К55 до К60 вкл.
Сварочные (наплавочные) материалы	Корневой слой шва (МП): сварочная проволока Pipe S-56; последующие слои (АППГ): сварочная проволока SC-81M *	
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Корневой слой шва (МП): 100% CO ₂ ; последующие слои (АППГ): 75% Ar + 25% CO ₂	Корневой слой шва (МП): 100% CO ₂ ; последующие слои (АППГ): 75% Ar + 25% CO ₂
Диапазон диаметров, мм	от 426,0 до 1220,0 вкл.	от 426,0 до 1220,0 вкл.
Диапазон толщин, мм	св. 8,0 до 36,0 вкл.	св. 8,0 до 36,0 вкл.
Тип шва	СШ	СШ
Тип соединения	С	С
Вид соединения	ос (бп)**	ос (бп)**
Угол разделки кромок	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	B2 - корневой слой шва и горячий проход; B1 - последующие слои шва	B2 - корневой слой шва и горячий проход; B1 - последующие слои шва
Тип центриатора	внутренний	внутренний
Применение импульсно-дугового процесса	применяется при сварке корневого слоя шва	применяется при сварке корневого слоя шва
Наличие подогрева	с подогревом	с подогревом
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	Корневой слой: АЗ (Invertec STT II), А5, А8 (LF-37); последующие слои: АЗ (Idealarc DC 400, Invertec V350-PRO), А11 (М-300-С). 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	
Шифры производственных технологических карт сварки	ТК-МП+АППГ-400-1220-М03, ТК-МП+АППГ-400-1220-М01	
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	РД-25.160.00-КТН-037-14; РД-25.160.10-КТН-016-15	

* Допускаются к применению другие марки сварочных проволок, 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 способом РД электродами типа Э50А по ГОСТ 9467 (Е70(16,15,18) по AWS А5 1) из числа включенных 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 сварного шва с допустимым смещением кромок, измеренным по внутренним поверхностям в соответствии с требованиями РД-25.160.00-КТН-037-14 (п. 8.5.12)

Примечания:

- Аттестация проведена с учетом требований РД-03.120.20-КТН-0477-22
- Испытания КСС на ударный изгиб проведены при температуре минус 20 °С.
- 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.

Выдал

Новоселов С.В.

