



ООО "Головной аттестационный центр Межрегиональный
Национального Агентства Контроля и Сварки"
105005, город Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14
тел. (499) 674-70-78; факс: (499) 674-70-78; email: info@gacmrnaks.ru

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ООО «КОМИЛЭН»

Мотовиц А.Г.



14.06.2019г.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО "Головной
аттестационный центр Межрегиональный
Национального Агентства Контроля и
Сварки"

(подпись)

Малолетков А.В.

М.П.

14.06.2019г.



ЗАКЛЮЧЕНИЕ № АЦСТ-99-01891 от 10.06.2019г.

о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки

Организация-заявитель: ООО «КОМИЛЭН»

Юридический адрес: 169300, Республика Коми, г.Ухта, проезд Таёжный, д.1 А

Наименование и обозначение технологии: Технология ручной дуговой сварки разнотолщинных соединений кольцевых стыков электродами с основным видом покрытия при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов на объектах ПАО "Транснефть" сейсмичностью до 8 баллов включительно для подземной прокладки и до 6 баллов включительно для надземной прокладки. Шифр: ТС-ВП-РТ-НГДО12-РД-06, Дата утверждения: 10.01.2019 г.

Область применения технологии:

- Характер выполняемых работ: строительство, реконструкция и капитальный ремонт
- Группы и технические устройства опасных производственных объектов:

НГДО - Нефтегазодобывающее оборудование

1. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте.
2. Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации.

Вид аттестации: Первичная

Способ сварки: РД

Аттестационная комиссия

Председатель комиссии Савицкий Александр Станиславович, члены комиссии Малолетков Алексей Владимирович, Тихонов Сергей Валериевич провели в период с 26.03.2019г. по 10.06.2019г. производственную аттестацию технологии сварки в соответствии с "Программой производственной аттестации технологии ручной дуговой сварки разнотолщинных соединений кольцевых стыков магистральных нефтепроводов", утвержденной 15.04.2019г.

Место сварки КСС: Республика Коми, г. Ухта, проезд Таёжный, д.1А - заготовительный участок производственной базы.

Основные показатели производственной аттестации технологии сварки приведены в приложениях 1-5.

Заключение аттестационной комиссии

Аттестационной комиссией установлено:

1. ООО «КОМИЛЭН» обладает техническими, организационными возможностями и квалифицированными кадрами для производства сварки и контроля по заявляемой технологии.

2. Результаты испытаний контрольных сварных соединений, выполненных в условиях производства в соответствии с "Программой производственной аттестации технологии ручной дуговой сварки разнотолщинных соединений кольцевых стыков магистральных нефтепроводов" обеспечивают соответствие требованиям к опасным производственным объектам действующих нормативных документов, конструкторской (в части требований к сварке и контролю качества) и технологической документации.

На основании вышеизложенного комиссия считает, что ООО «КОМИЛЭН» готово к использованию технологии:

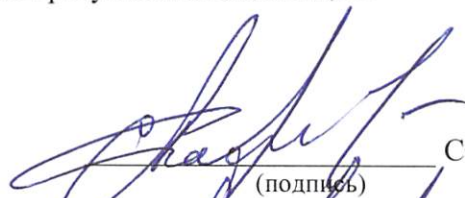
Технология ручной дуговой сварки разнотолщинных соединений кольцевых стыков электродами с основным видом покрытия при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов на объектах ПАО "Транснефть" сейсмичностью до 8 баллов включительно для подземной прокладки и до 6 баллов включительно для надземной прокладки. Шифр: ТС-ВП-РТ-НГДО12-РД-06, Дата утверждения: 10.01.2019 г.

3. Установленная область распространения производственной аттестации приведена в Приложении 5.

Приложения:

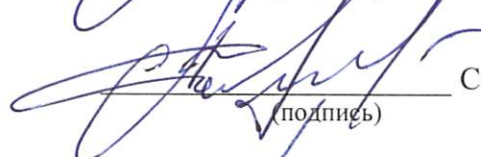
1. Сведения о НД, регламентирующих применение заявленной технологии сварки.
2. Перечень групп однотипных сварных соединений, подлежащих аттестации.
3. Перечень и характеристики выполненных контрольных сварных соединений.
4. Результаты испытаний контрольных сварных соединений.
5. Установленная область распространения результатов аттестации.

Руководитель АЦСТ-99:



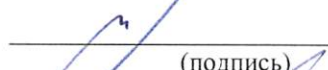
(подпись) Савицкий А.С.

Председатель:

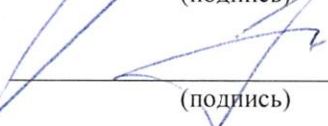


(подпись) Савицкий А.С.

Члены комиссии:



(подпись) Малолетков А.В.

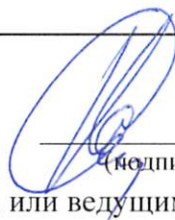


(подпись) Тихонов С.В.

Сведения о НД, регламентирующих применение аттестуемой технологии сварки

№ п/п	Характеристики технологии, заявленной к аттестации		Шифр НД и № пункта из него, регламентирующие применение технологии
1	Способ сварки	РД	РД-25.160.00-КТН-037-14 п. 9.6
2	Основные материалы	1(М01) - до К54 включительно; 2(М03) - от К55 до К60 включительно	РД-25.160.00-КТН-037-14 п. 6.1
3	Сварочные материалы	Для 1(М01): LB-52U, ОК 53.70 тип Э50А по ГОСТ 9467-75 (Е7016 по AWS А5.1). Для 2(М03): корневой слой шва - LB-52U, ОК 53.70 тип Э50А по ГОСТ 9467-75 (Е7016 по AWS А5.1); заполняющие и облицовочный слой шва - ОК 74.70 тип Э60 по ГОСТ 9467-75 (Е8018 по AWS А5.5) и другие марки, имеющие аналогичную классификацию по таблице 7.1 РД-25.160.00-КТН-037-14 из числа включенных в реестр ОВП ПАО «Транснефть»	РД-25.160.00-КТН-037-14 п. 7.2
4	Другие характеристики		

Специалист сварочного производства (ВВР-ГАЦ-III-13815)



Колесниченко П.В.

(подпись)

Сведения подписываются главным сварщиком предприятия, или ведущим специалистом предприятия, занимающегося разработкой технологической сварочной документации