

Министерство ПАО «Газпром»  
Объединение, трест АО "Газстройпром"  
СМУ, СУ, ПМК, КТП АО "Ленгазспецстрой"  
Участок АО «Ленгазспецстрой» СМУ-13.1

Форма № 3.3 (рекомендуемая)  
Основание: ВСН 012-88 (часть II)  
Миннефтегазстрой  
Строительство: Обустройство Ковыктинского газоконденсатного месторождения. Этап 6. Объекты УКПГ - 3 (в том числе эксплуатационные скважины)  
Объект : УКПГ-3. Блок-бокс пункта измерения расхода газа , позиция № 011 по ГП.

АКТ №700  
о результатах проверки изделий  
Электроды Э50А-УОНИИ-13/55Р-Ø 4

(вид изделий: трубы, детали синтетические силовые пояса для балластирующих устройств, ...)

на соответствие технической документации

от 10 октября 2021 г.

Составлен представителями строительной организации:

Руководитель проекта АО "Ленгазспецстрой" ППС № 13

Кузнецов М.С.

(должность, организация, фамилия, инициалы)

Службы контроля качества:

Лаборант ФМИ АО "Ленгазспецстрой"

Черепанова Е.А.

(должность, организация, фамилия, инициалы)

Представитель Генподрядчика:

Ведущий геодезист управления строительного контроля №3 ДСК АО "Газстройпром"

Бушковский О.А.

(должность, организация, фамилия, инициалы)

Представитель заказчика:

Ведущий инженер по надзору за строительством ОКРП службы СКНС и СС ИТЦ ООО "Газпром добыча Иркутск"

Тесленко А.С.

(должность, организация, фамилия, инициалы)

в том, что произведен сплошной

(сплошной, выборочный с выборкой)

осмотр Электроды Э50А-УОНИИ-13/55Р-Ø 4

в количестве 315 кг

(наименование изделий)

предназначенных проектом 0092.001.002.Р6.0004.149.0003.0903.011-АС (лист 1) от 08.04.2021г.

(номер проекта, чертежа, дата)

для строительства на участке трубопровода

УКПГ-3. Блок-бокс пункта измерения расхода газа , позиция № 011 по ГП.

(привязка, км/ПК)

1. Осмотром геометрических размеров и маркировки

Электроды Э50А-УОНИИ-13/55Р-Ø 4

совместно с проектом и сопроводительной документацией

(труб, деталей, силовых поясов и т.д.)

Сертификат качества №2012-2021/0770 от 28.07.2021 г. (номер партии 2012), свидетельство НАКС №АЦСМ-49-00738 от 14.07.2020 г, акт проверки сварочно-технологических свойств сварочных материалов №20 от 10.10.2021 г.

(сертификатами, паспортами)

на изделия установлено, что Электроды Э50А-УОНИИ-13/55Р-Ø 4

(трубы, детали, силовые пояса и т.д.)

по своим геометрическим размерам

Ø4 мм

(для труб указать диаметр, толщину стенки, мм, для отводов - угол изгиба, град. и т.д.)

и номеру технических условий, указанному на изделии,

соответствуют

(соответствуют, не соответствуют)

проекту,

рабочие чертежи 0092.001.002.Р6.0004.149.0003.0903.011-АС (лист 1) от 08.04.2021г.

2. Сопроводительная документация

Сертификат качества №2012-2021/0770 от 28.07.2021 г. (номер партии 2012), свидетельство НАКС №АЦСМ-49-00738 от 14.07.2020 г, акт проверки сварочно-технологических свойств сварочных материалов №20 от 10.10.2021 г.

(паспорта, сертификаты)

имеется в полном комплекте.

3. Характеристики механических свойств

По данным сопроводительной документации

(по данным сопроводительной документации, при необходимости - результатам испытаний)

соответствуют требованиям

проекта

0092.001.002.Р6.0004.149.0003.0903.011-АС (лист 1) от 08.04.2021г.

технических условий

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-011-50133500-2007

Представитель

строительной организации:

Кузнецов М.С.

(фамилия, инициалы)

(подпись)

10.10.2021

(дата)

Представитель службы контроля качества

строительной организации:

Черепанова Е.А.

(фамилия, инициалы)

(подпись)

10.10.2021

(дата)

Представитель Генподрядчика:

Бушковский О.А.

(фамилия, инициалы)

(подпись)

10.10.2021

(дата)

Представитель заказчика:

Тесленко А.С.

(фамилия, инициалы)

(подпись)

10.10.2021

(дата)

ВК ПРОВЕДЕН  
П СООТВЕТСТВИИ  
С ТРЕБОВАНИЯМИ НТД

М.С. / М.С. / М.С. / М.С.





# СУДИСЛАВСКИЙ ЗАВОД СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

157853, Костромская обл. Судиславский р-н, д. Текотрово, Промзона-1,  
+7(49433)2-55-55, +7(49433)2-54-52, +7(351)778-04-82 [www.czsm-weld.ru](http://www.czsm-weld.ru) [info@czsm-mat.ru](mailto:info@czsm-mat.ru)



## СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 2012-2021/0770

Нормативная документация: ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-011-50133500-2007

Условное обозначение электрода	Проволока по ГОСТ 2246-70	Номер партии	Дата производства	Объем отпуски, кг
Э50А-УОНИИ-13/55Р-Ø4-УД Е 516-520	СВ-08А	2012	18.07.2021	7 315,0

Испытания: согласно EN 10204 - 3.1. Химический состав наплавленного металла, %				
C	Mn	P	S	Si
0,051	1,320	0,015	0,016	0,500

Испытания: согласно EN 10204 - 3.1. Механические свойства металла шва		
Временное сопротивление разрыву, МПа	$\sigma_b$	551,0
Относительное удлинение, %	$\delta_5$	28,5
Ударная вязкость -20°C, Дж/см <sup>2</sup>	KCV <sup>-20</sup>	85,0
Ударная вязкость -50°C, Дж/см <sup>2</sup>	KCV <sup>-50</sup>	48,0

## Аттестация и сертификация

Вид документа	Сертифицирующий орган	Номер документа	Дата выдачи
Сертификат соответствия	Система сертификации ГОСТ Р Госстандарт России	РОСС RU.НАЗ6.Н03568	16.01.2019
Свидетельство (Область применения на объектах ПАО "Газпром" и наблюдением Ростехнадзора)	Национальная ассоциация контроля и сварки (НАКС)	АЦСМ-49-00738	14.07.2020
Свидетельство об одобрении сварочных материалов	Федеральное автономное учреждение "Российский Речной Регистр"	02-11.3-10.5.1-0041	09.04.2018

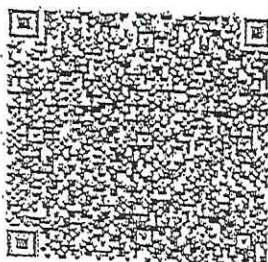
Одобрено РРР по категории ЗУН.  
Грузополучатель:  
ООО "Ниплен-Сервис"

При переписке по вопросам качества просьба ссылаться на номер партии

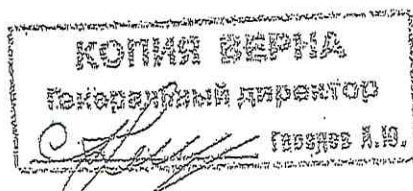
Заключение:

соответствует ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-011-50133500-2007

Дата выдачи сертификата: 28.07.2021



Начальник отдела А.В. Чистякова



КОПИЯ ВЕРНА  
ИНЖЕНЕР 2 КАТЕГОРИИ  
Т.А. КУЗОВКИНА

Аймау, 10.10.2021





2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ****СВИДЕТЕЛЬСТВО****№ АЦСМ-49-00738****об аттестации сварочных материалов  
в соответствии с требованиями РД 03-613-03****Организация: ООО "Судиславский завод сварочных  
материалов"****ИНН: 4427003392****(157863, Костромская обл., Судиславский р-н, д. Текотово, Промзона-1, д. 2)****(производитель - СМ)****Вид аттестации: Периодическая****Вид СМ: Эп****Марка СМ: УОНИИ 13/55Р****Классификация (тип): Э50А по ГОСТ 9467-75****Диаметр, мм: 3,0; 4,0****ТУ, стандарт на СМ: ТУ 1272-011-50133500-2007****Способ сварки (наплавки): РД, РДН****Группы основных материалов: 1, 2, 29****Группы технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК****Примечания:**

1. Характер наплавки - восстановительная.
2. Аттестация на НГДО проведена с учетом требований «Положения об аттестации на объектах ПАО "Газпром"». Область применения на объектах ПАО "Газпром" определяется с учетом записи в Реестре ПАО "Газпром".
3. Конкретные условия применения СМ определяются требованиями НД и результатами производственной аттестации технологий сварки (наплавки).

**Основание: Протокол аттестации № АЦСМ-49-00768 от 13.07.2020 г.****Наименование и юридический адрес АЦСМ-49: ООО "Головной аттестационный  
центр Межрегиональный Национального Агентства Контроля и Сварки", 105005, город  
Москва, улица 2-я Бауманская, дом 5, строение 14.****Дата выдачи 14.07.2020 г.****Свидетельство действительно до 14.07.2023 г.****Президент НАКС****Генеральный директор****Копия Верил  
10.10.2021****Система  
менеджмента  
ISO 9001:2015****www.tuv.com  
RU 910426305**



# Акт проверки сварочно-технологических свойств сварочных материалов

Акт № 20

«10» октября 2021г.

Мы, нижеподписавшиеся:

М.В. Оборин – старший прораб (удостоверение ТОР-5АЦ-П-01535 до 08.10.2024)

В.В. Андросик – ведущий инженер-технолог (удостоверение ТОР-5АЦ-П-01418 до 22.01.2021г.)

Э.Т. Мирзакулов – электросварщик 6 разряда (удостоверение ЮР-ЗГАЦ-I-26295 до 15.03.2023)

составили настоящий акт о том, что «10» октября 2021г. проведена проверка технологических свойств электродов с основным покрытием: УОНИИ-13/55Р Ø 4,0 мм: партия № 2012, сертификат № 2012-2021/0770.

Сварочно-технологические свойства электродов проверялись при сварке одного одностороннего сварного таврового образца и одного двустороннего сварного таврового образца из листов толщиной 10 мм.




Вес партии 1960 кг

Выборка 5,5 кг

Проверка технологических свойств сварочных материалов показала:

1. Возбуждение дуги: дуга легко возбуждается;
2. Стабильность горения дуги: горение стабильное;
3. Покрытие электродов плавится равномерно, без чрезмерного разбрызгивания, отваливания кусков и образования чешуи или козлы;
4. Образующийся при сварке шлак обеспечивает правильное формирование валиков шва и легко удаляется после охлаждения;
5. При контроле сварного соединения внешним осмотром поверхностных трещин, надрывов и пор не обнаружено.

Заключение: Электроды УОНИИ-13/55Р Ø 4,0 мм пригодны для сварки.

Старший прораб	М.В. Оборин		«10» октября 2021г.
Ведущий инженер-технолог	В.В. Андросик		«10» октября 2021г.
Электросварщик 6 разряда	Э.Т. Мирзакулов		«10» октября 2021г.



КОПИЯ ДЕРЖА  
ИНЖЕНЕР 2 КАТЕГОРИИ  
Т.А. КУЗОВКИНА

*Данная копия 10.10.2021г.*