

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «ЛНК «НГБ»

А.Н. Аксёнов
«24» мая 2019 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ № 3861Л-ЭПБ-2019

на технические устройства:

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемые АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенные для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов

Листов: 28

Москва 2019 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Вводная часть	3
2. Объект экспертизы, на который распространяется действие заключения.....	5
3. Данные о заказчике.....	6
4. Цель экспертизы	6
5. Сведения о рассмотренных в процессе экспертизы документах	6
6. Краткая характеристика и назначение объекта экспертизы	8
7. Результаты проведенной экспертизы.....	17
8. Выводы заключения экспертизы.....	21

Приложения:

1. Копия лицензии Ростехнадзора	23
2. Перечень нормативной, технической и методической документации	26
3. Приказ о проведении экспертизы промышленной безопасности	28

1. Вводная часть

1.1 Положения нормативных правовых актов в области промышленной безопасности (пункт, подпункт, часть, статья), устанавливающих требования к объекту экспертизы, и на соответствие которым проводится оценка соответствия объекта экспертизы:

- Глава II, Статья 7, Пункт 2; Глава II, Статья 13, Пункт 1 Федерального закона «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» от 21.07.1997 г. № 116-ФЗ;
- Раздел I, пункт 6 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила проведения экспертизы промышленной безопасности», утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 14.11.2013 г. № 538;
- пункты 3, 22, 54 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности для опасных производственных объектов магистральных трубопроводов», утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 06.11.2013 г. № 520;
- пункт 34 Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасной эксплуатации внутрипромысловых трубопроводов», утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 30.11.2017 г. № 515;
- пункты 1.1, 1.2, 1.5, 2.1.1, 2.1.2, 2.1.5, 2.1.7, 2.1.8, 2.1.10 ГОСТ 12.2.003-91 «Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»;
- пункты 14.1.2, 17.1.18, 17.1.20 СП 36.13330.2012 «Магистральные трубопроводы»;
- РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», утвержден постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.2003 г. № 103;
- РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», утвержден постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.2003 г. № 102;
- РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», утвержден постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.2003 г. № 101;
- ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98 г. № 63;
- ПБ 03-372-00 «Правила аттестации и основные требования к лабораториям неразрушающего контроля», утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 02.06.2000 г. № 29;

- ГОСТ 2.610-2006 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов»;
- ГОСТ 2.601-2013 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Эксплуатационные документы»;
- ГОСТ 2.114-2016 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Технические условия»;
- ГОСТ 12.1.004-91 «Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования»;
- ГОСТ 12.1.010-76 «Система стандартов безопасности труда. Взрывобезопасность. Общие требования».

1.2 Сведения об экспертной организации

Наименование организации	ООО «Лаборатория неразрушающего контроля «НефтеГазБезопасность» (ООО «ЛНК «НГБ»)
Организационно-правовая форма организации	Общество с ограниченной ответственностью
Адрес места нахождения	115533, г. Москва, пр-т Андропова, дом № 22, помещение 1
ИНН / КПП	7708750130 / 772501001
Телефон, факс /E-mail	+7 (499) 271-78-08, +7 (495) 669-73-44 / info@l-n-k.ru
Генеральный директор	Аксёнов Алексей Николаевич
Лицензия	ООО «ЛНК «НефтеГазБезопасность» имеет лицензию на осуществление деятельности по проведению экспертизы промышленной безопасности № ДЭ-00-014768 от 28.05.2014г. Настоящая лицензия переоформлена на основании решения лицензирующего органа – приказа от 24.05.2017г. № 646-лп. Лицензия предоставлена на срок: бессрочно. Виды выполняемых работ (услуг): проведение экспертизы промышленной безопасности документации на консервацию, ликвидацию опасного производственного объекта; проведение экспертизы промышленной безопасности документации на техническое перевооружение опасного производственного объекта в случае, если эта документация не входит в состав проектной документации такого объекта, подлежащей экспертизе в соответствии с законодательством Российской Федерации о градостроительной деятельности; проведение экспертизы промышленной безопасности технических устройств, применяемых на опасном производственном

	объекте, в случаях, установленных статьей 7 Федерального закона «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»; проведение экспертизы промышленной безопасности зданий и сооружений на опасном производственном объекте, предназначенных для осуществления технологических процессов, хранения сырья или продукции, перемещения людей и грузов, локализации и ликвидации последствий аварий (см. Приложение 1).
--	--

1.3 Сведения об экспертах, принимавших участие в проведении экспертизы (фамилия, имя, отчество, регистрационный номер квалификационного удостоверения эксперта)

Приказом о проведении экспертизы промышленной безопасности деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемых АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенных для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов, по ООО «ЛНК «НГБ» № 3861Л-ЭПБ-2019 от 20.05.2019 г. (см. Приложение 3) для выполнения работы назначены эксперты:

№ п/п	Сведения о квалификации экспертов		
	ФИО	Область аттестации	Квалификационное удостоверение
1	Руководитель группы (старший эксперт) - Елешева Анастасия Николаевна	Эксперт третьей категории. Область аттестации Э5 ТУ.	Квалификационное удостоверение № АЭ.16.01949.003. Срок действия до 19 августа 2021 г.
2	Султанов Александр Витальевич	Эксперт второй категории. Область аттестации Э4 ТУ.	Квалификационное удостоверение № АЭ.17.02257.012. Срок действия до 14 августа 2022 г.

2. Объект экспертизы, на который распространяется действие заключения

Действие настоящего заключения распространяется на технические устройства - детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемые АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенные для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов.

3. Данные о заказчике

Наименование организации	Акционерное общество «Газстройдеталь» (АО «Газстройдеталь»)
Организационно-правовая форма организации	Акционерное общество
Адрес местонахождения	300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108

4. Цель экспертизы

Целью экспертизы промышленной безопасности является определение соответствия объекта экспертизы предъявляемым к нему требованиям промышленной безопасности, установленных нормативными правовыми актами РФ в области промышленной безопасности.

5. Сведения о рассмотренных в процессе экспертизы документах

АО «Газстройдеталь» представило на экспертизу деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009) комплект документов, который включает:

1. Технические условия ТУ 1469-006-00153229-2009 «Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа», на 66 л.;
2. Акт № 4 ЦСД № 1 об отборе изделия для периодических испытаний, на 1 л.;
3. Акт от 19.03.2018 г. о результатах периодических испытаний днища ДШ 530(15K52)-7,5-0,825-У (лист 20 мм 10Г2ФБЮ) зав. № 94 чертеж ПС-4295, на 1 л.;
4. Протокол № 4 от 19.03.2018 г. периодических испытаний днища ДШ 530(15K52)-7,5-0,825-У (лист 20 мм 10Г2ФБЮ) зав. № 94 чертеж ПС-4295, на 2 л.;
5. Паспорт № 782А/2018 «Днище ДШ 1020(11K52)-5,4-0,75-УХЛ с изоляцией ПК-60, зав. № 106», на 1 л.;
6. Паспорт № 1093П/2018 на детали с наружным защитным покрытием «Днище ДШ 1020(11K52)-5,4-0,75-УХЛ ТУ 1469-006-00153229-2009 ПК-60 ТУ 1469-011-00153229-2012, зав. № 106», на 1 л.;
7. Акт № 68 об отборе изделия для периодических испытаний, на 1 л.;
8. Акт № 68 ЦСД №2 от 25.10.2017 г. о результатах периодических испытаний кольца переходного зав. № 467 (лист 25) чертеж 0707.409111.100А/КР1701-0027, зав. № 467, на 1 л.;

9. Протокол № 68 ЦСД №2 от 25.10.2017 г. периодических испытаний кольца переходного чертеж 0707.409111.100А/КР1701-0027, зав. № 467, на 3 л.;
10. Паспорт № 1502/2017 «Кольцо переходное КП 1020(21х21К48)-8,0-0,6-УХЛ, зав. № 471», на 1 л.;
11. Акт № 20 об отборе изделия для испытаний, на 1 л.;
12. Акт от 21.03.2018 г. о результатах периодических испытаний отвода ОК 45° 720(12К60)-4,5(11,25)-0,66-40, зав. № 229 чертеж ПС-4199-000, на 2 л.;
13. Протокол № 20 от 21.03.2018 г. испытаний отвода ОК 45° 720(12К60)-4,5(11,25)-0,66-40, зав. № 229 чертеж ПС-4199-000, на 3 л.;
14. Паспорт № 1114/2018 «Отвод ОКШС 90-720(16К60)-9,8-0,6-УХЛ, зав. № 636», на 1 л.;
15. Акт № 39 ЦСД №2 об отборе изделия для периодических испытаний, на 1 л.;
16. Акт № 39 ЦСД №2 от 03.07.2018 г. о результатах периодических испытаний перехода ПСК 1020(16,2К60)х720(12К52) зав. № 97 (сталь 10Г2ФБЮ, лист 26 мм) чертеж ПС-4184.00.000-16, на 1 л.;
17. Протокол № 39 ЦСД №2 от 03.07.2018 г. периодических испытаний перехода ПСК 1020(16,2К60)х720(12К52)-5,4-0,6-У, зав. № 97», на 3 л.;
18. Паспорт № 1137/2018 «Переход ПСК 720(16К60)х530(14К60)-9,8-0,6-УХЛ, зав. № 112», на 1 л.;
19. Акт № 16 об отборе изделия для периодических испытаний, на 1 л.;
20. Акт № 16 ЦСД №2 от 02.03.2018 г. о результатах периодических испытаний тройника Т I 530(8К52)х159(6К42)-5,4(7,02)-0,75-20 зав. № 489 чертеж ПС-4188-02.04/02.10/10.01.01, на 2 л.;
21. Протокол № 16 ЦСД №2 от 02.03.2018 г. периодических испытаний тройника Т I 530(8К52)х159(6К42)-5,4(7,02)-0,75-20 зав. № 489 чертеж ПС-4188-02.04/02.10/10.01.01, на 4 л.;
22. Паспорт № 283/2018 «Тройник Т I 530(8К52)х159(6К42)-5,4(7,02)-0,75-20 с изоляцией ПК-20 зав. № 489», на 1 л.;
23. Паспорт № 318П/2018 на детали с наружным защитным покрытием «Тройник Т I 530(8К52)х159(6К42)-5,4(7,02)-0,75-20», на 1 л.;
24. Заключение экспертизы промышленной безопасности № 1-14 РП от 26.05.2014 г. деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (ТУ 1469-006-00153229-2009), производимых и поставляемых ОАО «Газстройдеталь» ОАО «Газпром», выполненное НП «Приокский ЭКЦ» (рег. № 11-ТУ-03737-2014), на 29 л.;
25. Свидетельство об аттестации № 18А040086 от 25.12.2017 г. лаборатории дефектоскопии Акционерного общества «Газстройдеталь», выданное Независимым органом по аттестации

лабораторий неразрушающего контроля Общество с ограниченной ответственностью «НОРЭКС», на 2 л.;

25. Свидетельство об аккредитации №ИЛ/ЛРИ-00655 от 20.03.2015 г. лаборатории разрушающих и других видов испытаний Акционерного общества «Газстройдеталь», выданное ОАО «НТЦ «Промышленная безопасность», на 11 л.;

26. Квалификационные удостоверения специалистов неразрушающего контроля, на 12 л.;

27. Свидетельство № АЦСТ-102-01544 от 26.02.2016 г. о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03, на 3 л.;

28. Свидетельство № АЦСТ-102-01546 от 26.02.2016 г. о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03, на 5 л.;

29. Свидетельство № АЦСТ-102-02420 от 01.02.2019 г. о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03, на 5 л.;

30. Свидетельство № АЦСТ-102-02421 от 01.02.2019 г. о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03, на 5 л.;

31. Аттестационные удостоверения специалистов сварочного производства I уровня (аттестованный сварщик) № МР-21АЦ-I-09373, № МР-21АЦ-I-09372, № МР-21АЦ-I-09371, № МР-21АЦ-I-09718, № МР-21АЦ-I-09717, № МР-21АЦ-I-09716, на 5 л.

6. Краткая характеристика и назначение объекта экспертизы

Объектом экспертизы являются технические устройства – детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемые АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенные для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов.

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа по ТУ 1469-006-00153229-2009 (далее по тексту – детали), производства АО «Газстройдеталь», изготавливаются из углеродистых и низколегированных марок стали номинальными диаметрами от DN 500 до DN 1400 для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа, номинальными диаметрами от DN 50 до DN 1000 для промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16,0 МПа и номинальными диаметрами от DN 25 до DN 1200 для линейных участков газопроводов и трубопроводов КС с рабочим давлением 11,8 МПа в рамках проекта «Расширение ЕСГ для

обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток» для транспортировки некоррозионноактивного газа, климатического исполнения У и УХЛ, категории размещения I по ГОСТ 15150-69.

Типы соединительных деталей приведены в таблице 1.

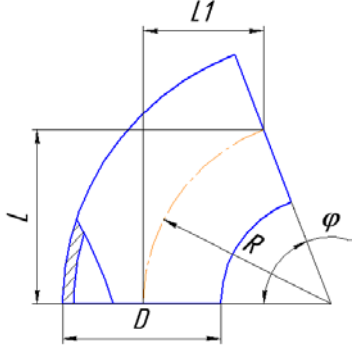
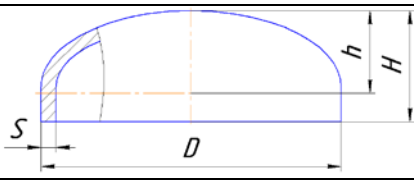
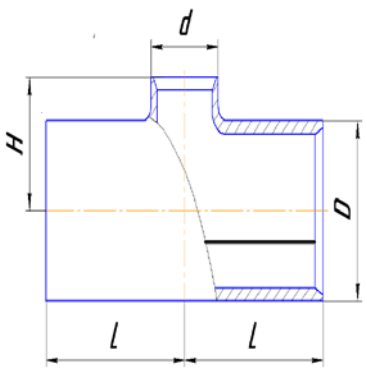
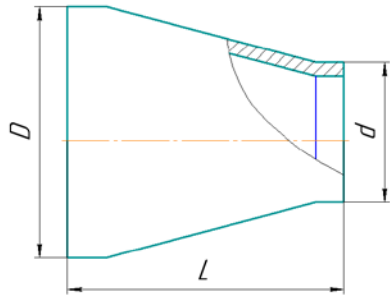
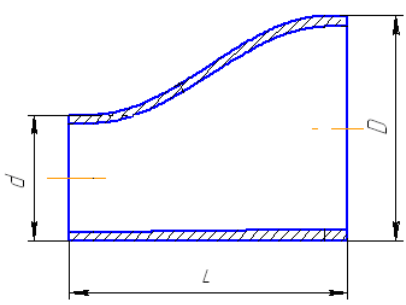
Переходы сварные предназначены только для линейных участков трубопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа.

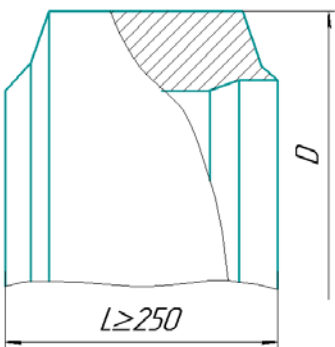
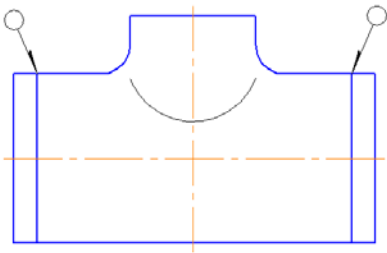
Условное обозначение деталей при заказе включает:

- наименование детали;
- буквенное обозначение;
- угол изгиба (для отводов), °;
- наружный(е) диаметр(ы) присоединяемой(ых) труб(ы), мм;
- толщину(ы) стенки, мм и класс(ы) прочности присоединяемой(ых) труб(ы), в скобках;
- рабочее давление, МПа;
- гарантируемое испытательное давление, МПа (в скобках), для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток»;
- коэффициент условий работы по СНиП 2.05.06 (СП 36.13330.2012) на рабочее давление до 9,8 МПа или категорию участка газопровода в соответствии с СТО Газпром 2-2.1-249-2008, СТО Газпром 2-2.1-383-2009 на рабочее давление свыше 9,8 МПа;
- климатическое исполнение (буквенный шифр);
- длину переходного кольца, мм, если она более 250 мм;
- минимальную температуру стенки трубопровода при эксплуатации, °С, если она ниже минус 20 °С;
- А (для тройников, устанавливаемых на участках магистральных и промысловых трубопроводов, с рабочим давлением свыше 9,8 МПа, на которых предусмотрен пропуск внутритрубных устройств, в т.ч. очистных поршней);
- обозначение технических условий.

По требованию заказчика детали могут поставлять с наружным антикоррозионным покрытием.

Таблица 1 - Типы соединительных деталей

Типы (наименование), деталей	Условное обозначе- ние	Эскиз	Назначение
Отводы крутоизогнутые штампосварные, изготовленные электродуговой сваркой из двух штампованных скорлуп $\varphi = 90^0; 60^0; 45^0; 30^0$	ОКШС		Поворот трубопровода
Днища штампованные	ДШ		Герметизация трубопровода
Тройники штампосварные, изготовленные электродуговой сваркой из двух штампованных скорлуп; формированием ответвления из трубной заготовки; формированием ответвления из обечайки в т.ч. с решеткой	ТШС ТШСР		Ответвление от трубопровода
Переходы штампованные концентрические и эксцентрические, изготовленные из бесшовных или электросварных труб	ПШК (ПШЭ)		Переход с одного диаметра на другой
Переходы штампосварные концентрические и эксцентрические, изготовленные из листового проката	ПШСК (ПШСЭ)		
Переходы сварные концентрические и эксцентрические из вальцованных обечаек	ПСК ПСЭ		

Типы (наименование), деталей	Условное обозначение	Эскиз	Назначение
Кольца переходные (удлинительные)	КП		Соединения разнотолщинных элементов трубопроводов
Детали с кольцами переходными	ОКШС КП, ДШ КП, ТШС КП, ТШСР КП, ПШ КП, ТШС КП		Соединения разнотолщинных деталей и присоединяемых труб

Температурные характеристики

Минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации не должна быть ниже для деталей исполнения:

У – 268 К (минус 5 °С);

УХЛ – от 253 до 213 К (от минус 20 до минус 60 °С);

Минимальная температура стенки трубопровода или воздуха при монтажных работах и остановке перекачки продукта для деталей исполнения У и УХЛ не должна быть ниже:

У – 233 К (минус 40 °С);

УХЛ – 213 К (минус 60 °С);

Максимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации для неизолированных соединительных деталей не должна быть выше 170 °С для всех исполнений, а для деталей с изоляцией – по техническим условиям на изоляционное покрытие.

Коэффициент условий работы деталей $m=0,6$ (для трубопроводов категории «В») и $m=0,75$ (для трубопроводов категорий I и II).

Допускается детали с коэффициентом $m=0,6$ использовать для трубопроводов любой категории.

Соответствие между категориями участков магистральных газопроводов и коэффициентами условий работы трубопроводов по СНиП 2.05.06-85* и СТО Газпром 2-2.1-249-2008 приведено в таблице 2.

Таблица 2 – Соотношение между категориями магистральных газопроводов и коэффициентами условий работы трубопровода

Категории трубопровода по СНиП 2.05.06-85*	III-IV	I-II	B
Категории трубопровода по СТО Газпром 2-2.1-249-2008	Н (нормальная)	С (средняя)	В (высокая)
Коэффициент условий работы трубопровода по СНиП 2.05.06-85*	0,90	0,75	0,60

Материальное исполнение

Для изготовления деталей применяют трубы стальные бесшовные, сварные прямошовные (одношовные или двухшовные), изготовленные дуговой сваркой, поставляемые в соответствии с требованиями СТО Газпром 2-2.1-131-2007, «Технические требования к трубам для магистрального газопровода «Бованенково-Ухта», «Технические требования к трубам и соединительным деталям для линейных участков газопровода и трубопроводов КС с рабочим давлением 11,8 МПа включительно в рамках проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток», национальных стандартов или технических условий, согласованных с ПАО «Газпром» в установленном порядке, а так же листовой прокат.

Для изготовления соединительных деталей не допускаются спирально-шовные трубы и спирально-шовные обечайки, а также прямошовные трубы и обечайки, сваренные индукционной сваркой, включая токами высокой частоты.

Листовой прокат и трубы изготавливают из спокойных (полностью раскисленных) углеродистых и низколегированных марок стали.

В химическом составе стали заготовок (труба, лист) массовая доля следующих элементов с предельными отклонениями не превышает:

- серы – (0,010 + 0,001) %;
- фосфора – (0,015 + 0,005) %;
- азота – (0,010 + 0,002) %;
- суммарная массовая доля ванадия, ниобия и титана – 0,16 %.

Листовой прокат поставляется по ГОСТ 1050-2013, ГОСТ 19281-2014 и по другим национальным стандартам и техническим условиям, включая зарубежные, если установленные в них требования не ниже, чем в упомянутых стандартах.

Оценка свариваемости заготовок соединительных деталей определяется расчетом эквивалента углерода по одной из формул:

$$CE_{IIW} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{(Cr + Mo + V)}{5} + \frac{(Cu + Ni)}{15}, (1)$$

или

$$CE_{p_{cm}} = C + \frac{Si}{30} + \frac{(Mn + Cu + Cr)}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B, (2)$$

где: С, Мп, Cr, Мо, V, Ni, Cu, Si , В – массовые доли соответствующих элементов углерода, марганца, хрома, молибдена, ванадия, никеля, меди, кремния, бора по плавочному или контрольному анализу.

Если массовая доля бора (В) меньше 0,0005 %, в расчете P_{cm} бор не учитывается.

Значения эквивалента углерода CE_{IW} и CE_{Pcm} , вычисленные по формулам (1) и (2), не превышают следующих значений:

- 0,41 и 0,19 соответственно для класса прочности стали до К50 включительно;
- 0,43 и 0,21 соответственно для класса прочности стали свыше К50 до К58 включительно;
- 0,45 и 0,23 соответственно для класса прочности стали К60;
- 0,43 и 0,23 соответственно для класса прочности стали до К60 включительно для соединительных деталей магистрального газопровода «Бованенково-Ухта».

Значения эквивалента углерода CE_{IW} и CE_{Pcm} , вычисленные по формулам (1) и (2), не превышают значений 0,43 и 0,22 % соответственно, для деталей на рабочее давление 11,8 МПа для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток».

Материалы, используемые для изготовления деталей, имеют сертификаты качества. Материалы без сертификатов качества для изготовления деталей не допускаются.

Химический состав листовой стали и трубной заготовки для деталей классов прочности К42, К48 и К60 на рабочее давление 11,8 МПа для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток» приведен в таблице 3.

Таблица 3 – Химический состав листовой стали и трубной заготовки для деталей на рабочее давление 11,8 МПа для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток»

Элемент	Максимальное содержание, массовая доля, %
Углерод (C)	0,16
Марганец (Mn)	1,75
Кремний (Si)	0,45
Фосфор (P)	0,020
Сера (S)	0,010
Азот (N)	0,012
Алюминий (Al)	0,06
Никель (Ni)	0,50
Молибден (Mo)	0,50
Хром (Cr)	0,50
Медь (Cu)	0,50
Ванадий (V)	0,09
Ниобий (Nb)	0,05

Титан (Ti)	0,06
Кальций (Ca)	0,005
Бор (B)	0,0005
V+ Nb+Ti	0,15
Al/N	не менее 2,0
Примечания 1 При снижении углерода на каждые 0,01 % ниже максимального указанного значения, допускается добавка 0,05 % марганца выше указанных максимальных значений при максимальном увеличении содержания на 0,10 %. 2 Не допускаются преднамеренного добавления азота, бора, сурьмы, свинца, олова, мышьяка, висмута.	

Механические свойства металла готовых деталей - не ниже значений, приведенных в таблице 4 и таблице 5.

Таблица 4 - Механические свойства металла готовых деталей

Класс прочности стали	Временное сопротивление основного металла и сварного соединения $\sigma_{\text{в}}$, Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Предел текучести $\sigma_{\text{т}}$, Н/мм ² (кгс/мм ²), не менее	Относительное удлинение δ_5 , %, не менее	Относительное сужение ψ , %, не менее
К 48	471 (48)	305 (31)	20	50
К 50	490 (50)	310 (32)	20	
К 52	510 (52)	320 (33)	20	
К 54	530 (54)	373 (38)	20	
К 56	550 (56)	392 (40)	20	
К 58	570 (58)	412 (42)	20	
К 60	590 (60)	441 (45)	19	
Примечания: 1. Класс прочности деталей устанавливается по временному сопротивлению металла, задаваемому в рабочих чертежах для соответствующего металла с учетом влияния технологических переделов. 2. Отношение предела текучести к временному сопротивлению разрыву для металла должно быть не более 0,9 для деталей класса прочности К52 - К60 и не должно превышать 0,85 для деталей класса прочности К48 - К50. 3. Максимальное временное сопротивление и предел текучести не должны превышать установленные значения для деталей более, чем на 127 Н/мм ² (13 кгс/мм ²).				

Таблица 5 – Механические свойства основного металла деталей на рабочее давление 11,8 МПа для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток»

Класс прочности	Предел текучести $\sigma_{П0,5}$, МПа, в пределах	Временное сопротивление, σ_B , МПа, в пределах	$\sigma_{П0,5} / \sigma_B$, не более	Относительное удлинение, (δ_5), %, не менее
K42	245 - 365	410 - 535	0,85	22,0
K48	290 - 410	470 - 590	0,85	21,0
K60	485 - 595	590 - 710	0,90	20,0

Временное сопротивление сварного соединения деталей - не ниже нормативного минимального значения временного сопротивления основного металла, указанного в таблицах 4 и 5.

Ударная вязкость основного металла и сварных соединений готовых деталей - не менее значений, указанных в таблице 6 и таблице 7.

Таблица 6 - Ударная вязкость основного металла и сварных соединений готовых деталей

Толщина стенки, мм		Ударная вязкость, Дж/см ² (кгс·м/см ²), не менее			
		Основной металл		Сварное соединение	
		KCV (Шарпи) при температуре ***	KCU (Менаже) при температуре минус 40 °С* минус 60 °С**	KCV (Шарпи) при температуре ***	KCU (Менаже) при температуре минус 40 °С* минус 60 °С**
От 6 до 10 вкл.		35,0 (3,6)	35,0 (3,6)	35,0 (3,6)	34,3 (3,5)
Св. 10 до 25 вкл.		49,0 (5,0)	49,0 (5,0)	49,0 (5,0)	40,0 (4,1)
Св. 25	при Рр ≤ 9,8 МПа	49,0 (5,0)	59,0 (6,0)	49,0 (5,0)	45,0 (4,6)
	при Рр = 11,8 МПа	59,0 (6,0)	59,0 (6,0)	49,0 (5,0)	49,0 (5,0)
	при Рр > 9,8 МПа	59,0 (6,0)	59,0 (6,0)	49,0 (5,0)	49,0 (5,0)
Примечания:					
1. *Температура испытания для климатического исполнения «У».					
2. ** Температура испытания для климатического исполнения «УХЛ».					
3. *** Температура испытания детали (указывается в заказе при температуре эксплуатации газопровода ниже минус 20 °С).					

Таблица 7 – Ударная вязкость основного металла и сварного соединения деталей на рабочее давление 11,8 МПа для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток»

Ударная вязкость, KCV, Дж/см ² при температуре минус 36 °С, не менее	
Основной металл	Сварное соединение
70	57

Угол изгиба сварного стыкового соединения - не менее 120°.

При испытании деталей на рабочее давление 11,8 МПа для проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток» на загиб не допускаются надрывы и трещины в основном металле, в зоне термического влияния, на линии сплавления, в металле шва длиной более 3,0 мм или глубиной более 12,5 % от номинальной толщины стенки. Не являются браковочным признаком трещины и надрывы длиной не более 6,0 мм и глубиной не более 12,5 %, образовавшиеся на ребрах образца.

Соединительные детали с наружным покрытием поставляются по техническим требованиям, утвержденным ПАО «Газпром».

Твердость основного металла, металла шва и околошовной зоны - не более 260 HV10 для деталей классов прочности K48 - K60.

Комплектность

В комплект поставки в зависимости от диаметра соединительной детали, входят:

- деталь;
- сертификат качества (паспорт) на деталь (на детали до DN 500 оформляется паспорт на партию при условии поставки в один адрес);
- защитные кольца или заглушки – для защиты кромок детали.

Рекомендуемые формы паспортов приведены в Приложениях А, Б к ТУ 1469-006-00153229-2009.

В паспорт заносят данные, полученные при приемо-сдаточных испытаниях, типовых или периодических, гарантируемые изготовителем, а также сведения о заготовках.

Маркировка

Все детали имеют маркировку с указанием:

- наименования и/или товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения изделия (кроме наименования детали);
- обозначения технических условий ТУ 1469-006-00153229-2009;
- заводского номера (или партии) и через тире - год изготовления (две последние цифры);
- эквивалента углерода;
- класса прочности детали;
- массы в кг;

- клейма ОТК.

Маркировку наносят яркой несмываемой краской. Маркировку наносят на наружную (или внутреннюю) поверхность изделий шрифтом до 80 мм.

Допускается выполнять маркировку другими способами, обеспечивающими ее сохранность при транспортировании и хранении, согласованными с ОАО «Газпром».

На всех изделиях ударным способом маркируют:

- товарный знак;
- заводской номер;
- год изготовления;

Маркировка, производимая ударным способом, помещается в рамку, нанесенную краской.

Размер шрифта клейма 5...10 мм, глубиной не более 0,2 мм.

В случае нанесения на предприятии – изготовителе антикоррозионного покрытия маркировку наносят на отвердевшее покрытие.

7. Результаты проведенной экспертизы

7.1 Анализ документации, относящейся к техническим устройствам (включая акты расследования аварий и инцидентов, связанных с эксплуатацией технических устройств, заключения экспертизы ранее проводимых экспертиз) и режимам эксплуатации технических устройств (при наличии)

На заявленные детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемые АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенные для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов, была представлена документация, перечисленная в разделе 5 настоящего Заключения экспертизы.

Детали изготавливаются в соответствии с Техническими условиями ТУ 1469-006-00153229-2009 «Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа».

Технические условия ТУ 1469-006-00153229-2009 «Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа» включают в себя следующие разделы: вводная часть; технические требования (основные технические параметры и характеристики; общие требования к готовым изделиям; требования к сырью, материалам, покупным изделиям; требования к сварочным материалам; требования к крутоизогнутым штамповарным отводам; требования к штамповарным тройникам; требования

к штампосварным тройникам с решетками; требования к переходам концентрическим и эксцентрическим; требования к днищам штампованным; требования к кольцам переходным (удлинительным) и деталям с переходными кольцами; требования к сборке и сварке деталей; требования к качеству сварных соединений; термическая обработка; комплектность; маркировка деталей; упаковка деталей; правила приемки деталей; методы контроля; транспортирование и хранение; указания по эксплуатации; требования безопасности, пожарная безопасность и охрана окружающей среды; гарантии изготовителя; приложения; лист регистрации изменений. Технические условия ТУ 1469-006-00153229-2009 оформлены в соответствии с требованиями **ГОСТ 2.114-2016** «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Технические условия».

В комплект поставки входит сертификат качества (паспорт) на деталь (на детали до DN 500 оформляется паспорт на партию при условии поставки в один адрес). На экспертизу представлены паспорта на образцы деталей, изготовленных по ТУ 1469-006-00153229-2009 (см. раздел 5 настоящего Заключения экспертизы).

Паспорта на образцы деталей, изготовленных по ТУ 1469-006-00153229-2009, включают в себя следующие сведения: наименование и адрес изготовителя; наименование и обозначение детали; заводской номер детали (партии); количество деталей в партии; материал; механические свойства детали (трубы); результаты контроля; режимы термообработки; вид консервации/расконсервации торцов; пробное (испытательное) давление; заключение о соответствии требованиям ТУ 1469-006-00153229-2009; штамп (печать) ОТК.

Представленные паспорта на образцы деталей оформлены в соответствии с требованиями **ГОСТ 2.610-2006** «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов», **ГОСТ 2.601-2013** «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Эксплуатационные документы».

Режимы эксплуатации деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промышленных трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа по ТУ 1469-006-00153229-2009: согласно эксплуатационной документации.

На экспертизу представлено предыдущее Заключение экспертизы промышленной безопасности № 1-14 РП от 26.05.2014 г. деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промышленных трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа и промышленных трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (ТУ 1469-006-00153229-2009), производимых и поставляемых ОАО «Газстройдеталь» ОАО «Газпром», выполненное НП «Приокский ЭКЦ» (рег. № 11-ТУ-03737-2014), по результатам которого детали отвечают требованиям российских норм и правил промышленной безопасности и могут быть применены до 26.05.2019 г.

Сведений об авариях и инцидентах, связанных с эксплуатацией деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промышленных

трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа по ТУ 1469-006-00153229-2009, в технической документации не зафиксировано.

Экспертизой установлено, что требования по эксплуатации, содержащиеся в технической документации, изложены в необходимом объёме и достаточны для безопасной эксплуатации и обслуживания заявленных деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009).

7.2 Проводимые испытания, осмотр

Испытания деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа проводятся предприятием-изготовителем АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108) в соответствии с Техническими условиями ТУ 1469-006-00153229-2009 «Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа».

На экспертизу были представлены акты и протоколы периодических испытаний образцов деталей соединительных (см. раздел 5 настоящего Заключение экспертизы). Периодические испытания образцов деталей проведены в соответствии с требованиями ГОСТ 15.309-98 «Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения». Результаты испытаний положительные.

В рамках проведения экспертизы промышленной безопасности на территории завода-изготовителя АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108) был выполнен осмотр образца - кольца переходного КП 1020(21x21K48)-8,0-0,6-УХЛ, зав. № 471. По результатам осмотра замечания отсутствуют.

7.3 Оценка соответствия технических устройств требованиям промышленной безопасности

В качестве критериев достаточности принимались требования Федеральных законов, Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности, а также национальных и межгосударственных стандартов.

Заявленные детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009) изготовлены специализированным предприятием, располагающим достаточным техническим оснащением и квалифицированным персоналом для обеспечения качества производимых изделий.

Сварка деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа выполняется с

применением аттестованных технологий сварки в соответствии с требованиями **РД 03-615-03**, аттестованными сварочными материалами в соответствии с требованиями **РД 03-613-03**, аттестованными сварщиками в соответствии с требованиями **ПБ 03-273-99**, аттестованным сварочным оборудованием в соответствии с требованиями **РД 03-614-03** (см. раздел 5 настоящего Заключения экспертизы) (**ФНиП «Правила безопасности для опасных производственных объектов магистральных трубопроводов», п. 54; ФНиП «Правила безопасной эксплуатации внутрипромысловых трубопроводов», п. 34**).

Для контроля качества деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа используется аттестованная лаборатория неразрушающего контроля, что соответствует требованиям **ПБ 03-372-00**; неразрушающий контроль выполняется аттестованные специалистами в соответствии с требованиями **ПБ 03-440-02** (см. раздел 5 настоящего Заключения экспертизы).

При изготовлении заявленных деталей применена система контроля качества (входной, операционный и приёмочный), обеспечившая выполнение работ в соответствии с требованиями нормативных технических документов в области промышленной безопасности.

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа не имеют острых углов, кромок, заусенцев и поверхностей с неровностями, представляющих опасность травмирования работающих (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 2.1.7**).

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа не являются опасными для людей и окружающей среды:

- не угрожают здоровью;
- не загрязняют атмосферу;
- не вызывают возгорания.

Качество и свойства материалов для изготовления деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа подтверждаются сертификатами качества, паспортами изготовителей. Материалы деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа не оказывают вредного влияния на организм человека в предусмотренных условиях эксплуатации и не создают пожаро-, взрывоопасные ситуации при соблюдении требований безопасной эксплуатации (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 2.1.1, 2.1.10; ГОСТ 12.1.004-91; ГОСТ 12.1.010-76**). Заявленные детали по материальному исполнению выполнены с учётом условий эксплуатации, параметров и свойств окружающей среды (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 1.2**).

Толщина стенок деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа составляет не менее 4 мм (**СП 36.13330.2012, п. 17.1.18**).

Конструкция деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа исключает возможность самопроизвольного перемещения, смещения и повреждения (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 2.1.5, 2.1.8**).

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа отвечают требованиям безопасности в течение всего периода эксплуатации при выполнении потребителем требований, установленных в эксплуатационной документации (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 1.5**).

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа имеют покрытие, предохраняющее их от коррозии (**ФНиП «Правила безопасности для опасных производственных объектов магистральных трубопроводов», п. 22; СП 36.13330.2012, п. 14.1.2**).

Детали выдерживают пробное давление (**СП 36.13330.2012, п. 17.1.20**):

$R_{проб} = 1,5 R_{раб}$ при коэффициенте условий работы $m=0,6$;

$R_{проб} = 1,3 R_{раб}$ при коэффициенте условий работы $m=0,75$;

Для деталей с рабочим давлением $R_p=11,8$ МПа: $R_{проб} = 1,5 R_{раб}$.

Конструкция деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа исключает нагрузки способные вызвать разрушения представляющие опасность для обслуживающего персонала (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 2.1.2**).

Детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа обеспечивают безопасность работающих при монтаже (демонтаже), вводе в эксплуатацию и эксплуатации при соблюдении требований (условий, правил), предусмотренных эксплуатационной документацией (**ГОСТ 12.2.003-91, п. 1.1**).

8. Выводы заключения экспертизы

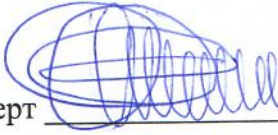
На основании анализа результатов экспертизы промышленной безопасности деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемых АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенных для применения на опасных производственных

объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов, установлен:

1. Объекты экспертизы - детали соединительные для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009) соответствуют требованиям промышленной безопасности.
2. При эксплуатации, техническом обслуживании, ремонте и диагностировании деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009) на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта необходимо соблюдать требования **Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности для опасных производственных объектов магистральных трубопроводов»**, утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 06.11.2013 г. № 520; **Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасной эксплуатации внутрипромысловых трубопроводов»**, утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 30.11.2017 г. № 515;

Срок действия заключения экспертизы промышленной безопасности: 10 (десять) лет (до 24 мая 2029 г.).

Эксперт  Елешева А.Н.

Эксперт  Султанов А.В.



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

ЛИЦЕНЗИЯ

№ ДЭ-00-014768 от 28 мая 2014 г.

На осуществление:

Деятельность по проведению экспертизы промышленной безопасности

Виды работ (услуг), выполняемых (оказываемых) в составе лицензируемого вида деятельности, в соответствии с частью 2 статьи 12 Федерального закона "О лицензировании отдельных видов деятельности" согласно приложению к настоящей лицензии.

Настоящая лицензия предоставлена

Общество с ограниченной ответственностью

"Лаборатория Неразрушающего Контроля "НефтеГазБезопасность"

(полное наименование юридического лица с указанием организационно-правовой формы)

ООО "ЛНК "НГБ"

(сокращенное наименование юридического лица)

Общество с ограниченной ответственностью

"Лаборатория Неразрушающего Контроля "НефтеГазБезопасность"

(фирменное наименование юридического лица)

общество с ограниченной ответственностью

(организационно-правовая форма)

Основной государственный регистрационный
номер юридического лица

(индивидуального предпринимателя) (ОГРН)

1117746907937

Идентификационный номер налогоплательщика

7708750130

Серия А В № 383714

Место нахождения и места осуществления лицензируемого вида деятельности

Место нахождения: 115533, Москва, проспект Андропова, д. 22, помещение 1

Места осуществления лицензируемого вида деятельности согласно приложению к настоящей лицензии.

Настоящая лицензия предоставлена на срок:

☒ бессрочно

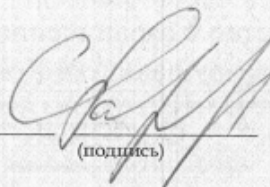
Настоящая лицензия предоставлена на основании решения лицензирующего органа – приказа от 28 мая 2014 г. № 531-лп

Настоящая лицензия переоформлена на основании решения лицензирующего органа – приказа от 24 мая 2017 г. № 646-лп

Настоящая лицензия имеет 1 приложение, являющееся ее неотъемлемой частью на 1 листе

Заместитель руководителя

(должность уполномоченного лица)



(подпись)

С.Г. Радионова

(Ф.И.О. уполномоченного лица)



ПРИЛОЖЕНИЕ

(без лицензии недействительно)

Лист 1 из 1

к лицензии № ДЭ-00-014768 от 28 мая 2014 г.

Виды работ (услуг), выполняемых (оказываемых) в составе
Деятельность по проведению экспертизы промышленной
безопасности

[проведение экспертизы промышленной безопасности документации на консервацию, ликвидацию опасного производственного объекта; проведение экспертизы промышленной безопасности документации на техническое перевооружение опасного производственного объекта в случае, если эта документация не входит в состав проектной документации такого объекта, подлежащей экспертизе в соответствии с законодательством Российской Федерации о градостроительной деятельности; проведение экспертизы промышленной безопасности технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте, в случаях, установленных статьей 7 Федерального закона "О промышленной безопасности опасных производственных объектов"; проведение экспертизы промышленной безопасности зданий и сооружений на опасном производственном объекте, предназначенных для осуществления технологических процессов, хранения сырья или продукции, перемещения людей и грузов, локализации и ликвидации последствий аварий]

Места осуществления лицензируемого вида деятельности
[115533, Москва, проспект Андропова, д. 22, помещение 1]

Заместитель руководителя
(должность уполномоченного лица)



(подпись)

С.Г. Радионова
(Ф.И.О. уполномоченного лица)

Серия А В №355296

ПЕРЕЧЕНЬ**нормативной, технической и методической документации**

1. Федеральный закон от 21.07.1997 г. №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
2. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила проведения экспертизы промышленной безопасности», утвержденные приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 14.11.2013 г. № 538;
3. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности для опасных производственных объектов магистральных трубопроводов», утвержденных приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 06.11.2013 г. № 520;
4. Федеральные нормы и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасной эксплуатации внутрипромысловых трубопроводов», утвержденные приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 30.11.2017 г. № 515;
5. РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», утвержден постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.2003 г. № 103;
6. РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», утвержден постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.2003 г. № 102;
7. РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов», утвержден постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.2003 г. № 101;
8. ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98 г. № 63;
9. ПБ 03-372-00 «Правила аттестации и основные требования к лабораториям неразрушающего контроля», утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 02.06.2000 г. № 29;
10. ПБ 03-440-02 «Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля», утверждены постановлением Госгортехнадзора России от 23.01.2002 г. № 3;
11. ГОСТ 2.610-2006 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов»;
12. ГОСТ 2.601-2013 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Эксплуатационные документы»;

13. ГОСТ 2.114-2016 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Технические условия»;
14. ГОСТ 15.309-98 «Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения»;
15. ГОСТ 12.2.003-91 «Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»;
16. ГОСТ 12.1.004-91 «Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования»;
17. ГОСТ 12.1.010-76 «Система стандартов безопасности труда. Взрывобезопасность. Общие требования»;
18. ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;
19. ГОСТ 19281-2014 «Прокат повышенной прочности. Общие технические условия»;
20. ГОСТ 1050-2013 «Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия»;
21. СТО Газпром 2-2.1-131-2007 «Инструкция по применению стальных труб на объектах ОАО "Газпром"»;
22. СТО Газпром 2-2.1-249-2008 «Магистральные газопроводы»;
23. СТО Газпром 2-2.1-383-2009 «Нормы проектирования промысловых трубопроводов»;
24. СП 36.13330.2012 «Магистральные трубопроводы»;
25. «Технические требования к трубам для магистрального газопровода «Бованенково-Ухта»;
26. «Технические требования к трубам и соединительным деталям для линейных участков газопровода и трубопроводов КС с рабочим давлением 11,8 МПа включительно в рамках проекта «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток».

Общество с ограниченной ответственностью «Лаборатория неразрушающего контроля
«НефтеГазБезопасность»

Экспертиза промышленной безопасности

Приказ № 3861Л-ЭПБ-2019

20.05.2019 г.

О проведении экспертизы промышленной безопасности деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемых АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенных для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов,

Приказываю:

1. Провести экспертизу промышленной безопасности деталей соединительных для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 16 МПа (продукция изготовлена по ТУ 1469-006-00153229-2009), изготавливаемых АО «Газстройдеталь» (300026, Тульская обл., г. Тула, ул. Скуратовская, 108), предназначенных для применения на опасных производственных объектах магистрального трубопроводного транспорта и промысловых трубопроводов.
2. Для проведения экспертизы промышленной безопасности назначить экспертов:
 - руководитель группы (старший эксперт) - Елешева Анастасия Николаевна - эксперт третьей категории, область аттестации Э5 ТУ (квалификационное удостоверение № АЭ.16.01949.003, срок действия до 19 августа 2021 г.);
 - эксперт - Султанов Александр Витальевич - эксперт второй категории, область аттестации Э4 ТУ (квалификационное удостоверение № АЭ.17.02257.012, срок действия до 14 августа 2022 г.).
3. Экспертам обеспечить выполнение работы в установленные сроки.
4. Экспертам провести экспертизу промышленной безопасности в соответствии с требованиями нормативных документов в области промышленной безопасности.
5. Контроль за исполнением Приказа оставляю за собой.

Генеральный директор
ООО «ЛНК «НГБ»



А.Н. Аксёнов

Прошито, пронумеровано и скреплено

28 листов

Дата сшивки

«24» мая 2019

Подпись

