

Начальник Департамента  
капитального ремонта  
ОАО «Газпром»

  
А.А. Филатов  
« 27 » 03 2014 г.

**ПРОТОКОЛ № 31323949-017-010-2014**

совещания по рассмотрению результатов экспертизы Технических условий и  
результатов квалификационных испытаний сварочных материалов согласно  
СТО Газпром 2-3.5-046-2006

г. Москва

« 27 » 03 2014 г.

**Присутствовали:**

От Департамента капитального ремонта ОАО «Газпром»:

Т.В. Артёменко                      Главный технолог Отдела главного сварщика

От ООО «Газпром ВНИИГАЗ» - головной экспертной организации:

В.А. Егоров                      Заместитель директора Центра развития трубной продукции  
и технологий сварки

С.П. Севостьянов                Начальник лаборатории сварки и контроля

С.В. Овечкин                    Научный сотрудник лаборатории сварки и контроля

А.И. Цыплаков                  Ведущий инженер лаборатории сварки и контроля

О.А. Занкевич                  Ведущий инженер лаборатории сварки и контроля

**Повестка дня:**

Рассмотрение результатов экспертизы Технических условий  
ТУ 1793-001-43750384-2006, ТУ 1793-004-43750384-2006 и квалификационных  
испытаний сварочных материалов - термитной смеси медной (МР) и термитного  
карандаша (ТК) с многоразовой тигель-формой (МТФ-НГК МД) производства  
ООО «НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ» для термитной сварки катодных выводов  
электрохимической защиты к трубопроводам малого диаметра (57, 76, 89, 108 мм) с  
толщиной стенки до 3,5 мм включительно согласно СТО Газпром 2-3.5-046-2006.

Заслушав представителей от ООО «Газпром ВНИИГАЗ» - головной  
экспертной организации и обсудив экспертизы Технических условий  
ТУ 1793-001-43750384-2006, ТУ 1793-004-43750384-2006 и квалификационных  
испытаний сварочных материалов - термитной смеси медной (МР) и термитного  
карандаша (ТК) с многоразовой тигель-формой (МТФ-НГК МД) производства  
ООО «НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ» для термитной сварки катодных выводов  
электрохимической защиты к трубопроводам малого диаметра (57, 76, 89, 108 мм) с  
толщиной стенки до 3,5 мм включительно **совещание отмечает:**

1. Состав разделов, порядок построения и изложения текста ТУ 1793-001-43750384-2006 «Термитная смесь медная МР», ТУ 1793-004-43750384-2006 «Термитный карандаш» соответствуют техническим требованиям нормативных документов ОАО «Газпром» по термитной сварке и неразрушающему контролю качества.

2. Результаты квалификационных испытаний технологий термитной сварки катодных выводов электрохимической защиты к трубопроводам малого диаметра (57, 76, 89, 108 мм) с толщиной стенки до 3,5 мм включительно с применением термитной смеси медной (МР) и термитного карандаша (ТК) в комплекте с многоразовыми тигель-формами (МТФ-НГК МД-57, МТФ-НГК МД-76, МТФ-НГК МД-89, МТФ-НГК МД-108):

– геометрические параметры, сплошность, глубина проплавления основного металла наплавов контрольных сварных соединений выводов электрохимической защиты соответствуют техническим требованиям СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007;

– механические свойства контрольных сварных соединений выводов электрохимической защиты, по результатам испытаний на прочность при сдвиге наплавки и измерения твердости зоны термического влияния соответствуют техническим требованиям СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007.

#### Совещание решило:

Технические условия ТУ 1793-001-43750384-2006 «Термитная смесь медная МР», ТУ 1793-004-43750384-2006 «Термитный карандаш» соответствуют техническим требованиям нормативных документов ОАО «Газпром» по термитной сварке и неразрушающему контролю качества.

Термитная смесь медная (МР) и термитные карандаши (ТК) с многоразовыми тигель-формами (МТФ-НГК МД-57, МТФ-НГК МД-76, МТФ-НГК МД-89, МТФ-НГК МД-108) производства ООО «НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ» могут быть применены для термитной сварки катодных выводов электрохимической защиты к трубопроводам малого диаметра (57, 76, 89, 108 мм) с толщиной стенки до 3,5 мм включительно при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте объектов ОАО «Газпром».

Приложение - Экспертное заключение № 31323949-017-2014 по результатам экспертизы Технических условий ТУ 1793-001-43750384-2006, ТУ 1793-004-43750384-2006 и квалификационных испытаний сварочных материалов - термитной смеси медной (МР) и термитного карандаша (ТК) с многоразовой тигель-формой (МТФ-НГК МД) производства ООО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ» для термитной сварки катодных выводов электрохимической защиты к трубопроводам малого диаметра (57, 76, 89, 108 мм) с толщиной стенки до 3,5 мм включительно согласно СТО Газпром 2-3.5-046-2006.

Заместитель Генерального директора по науке  
ОАО «Газпром ВНИИГАЗ»

В.Н. Воронин  
«    »    2014 г.

От Департамента капитального  
ремонта ОАО «Газпром»

Т.В. Артёменко

От ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

В.А. Егоров  
С.П. Севостьянов  
С.В. Овечкин  
А.И. Цыплаков  
О.А. Занкевич