

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель начальника
Департамента ПАО «Газпром»

В.Г. Никитин

« 17 » 04 2017

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника
Департамента ПАО «Газпром»

В.И. Бородин

« 17 » 2017

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Департамента
ПАО «Газпром»

А.А. Филатов

« 17 » 2017

РЕЕСТР

наружных сканеров-дефектоскопов

для автоматизированного неразрушающего контроля газопроводов при капитальном ремонте,
соответствующих техническим требованиям ПАО «Газпром» и допущенных к эксплуатации

Марка, наименование, технические условия	Назначение	Область применения	Основание для включения в реестр
1. Серийно выпускаемые наружные сканеры-дефектоскопы, допущенные к промышленной эксплуатации			
1.1 Организация-разработчик – ООО «Акустические Контрольные Системы», г. Москва, Россия			
A2075 «SoNet» сканер-дефектоскоп ультразвуковой бесконтактный. Технические условия АПЯС.412231.013 ТУ. (Автоматизированный ультразвуковой контроль, ЭМА способ возбуждения и приема ультразвука).	1. Промышленная эксплуатация. 2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб в качестве индикаторного прибора, с выполнением второго прохода сканера-дефектоскопа по образующей трубы, находящейся за продольным сварным швом. 3. Не предназначен для автоматизированного контроля основного металла спиральношовных труб. 4. Не предназначен для автоматизированного контроля сварных соединений (продольных, кольцевых, спиральных).	1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении газопровода в траншее и/или на берме. 2. Для диагностического обследования демонтированных труб в местах складирования для последующего их ремонта в базовых или заводских условиях. 3. Контролируемые трубы: - диаметр от 720 мм до 1420 мм; - толщина стенки более 6 мм. 4. Температурный интервал эксплуатации от -30°C до +50°C.	1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-092-2013 от 23.04.2013. 2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2012 г.). 3. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2013 г.). 4. Согласованная «Методика проведения диагностики труб и соединительных деталей при ремонте и диагностировании магистральных газопроводов при помощи сканера-дефектоскопа ультразвукового бесконтактного A2075 «SoNet» (2014 г.).
1.2 Разработчик – ЗАО «Газприборавтоматикасервис», г. Саратов, Россия			
ДНС 1000/1200/1400 дефектоскоп наружный сканирующий. «Комплект средств дефектоскопии ДНС 1000-1400. Технические условия РНКШ 1460.К0.00.00.00 ТУ».	1. Промышленная эксплуатация. 2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб в качестве индикаторного прибора. 3. Может быть использован для автоматизированного контроля основного металла спиральношовных труб.	1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении газопровода в траншее и/или на берме. 2. Контролируемые трубы: - диаметр 1020 мм, 1220 мм, 1420 мм; - толщина стенки от 8 мм до 26 мм.	1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-120-2009 от 05.11.2009. 2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ЗАО «Газприборавтоматикасервис» (г. Саратов, 2009 г.). 3. Результаты стендовых испытаний на стенде

Марка, наименование, технические условия	Назначение	Область применения	Основание для включения в реестр
<p>Автоматизированный магнитный контроль).</p> <p>4. Не предназначен для автоматизированного контроля сварных соединений (продольных, кольцевых, спиральных).</p>		<p>3. Температурный интервал эксплуатации от -30°C до +50°C.</p>	<p>ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2011 г.).</p> <p>4. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2013 г.).</p> <p>5. «Инструкция о порядке организации и безопасному проведению работ по дефектоскопии магистральных газопроводов с помощью ДНС 1000\1200\1400, выполняемых ЗАО «Газприборавтоматикасервис» (2009 г.).</p>
<p>1.3 Организация-разработчик ООО «СпецРемДиагностика», ООО «НПЦ Кропус», г. Москва, Россия</p>			
<p>УСД 60-8К-А</p> <p>комплекс автоматизированного контроля сварных соединений и основного металла газопроводов.</p> <p>Технические условия ТУ 4276-019-33044610-09.</p> <p>(Автоматизированный ультразвуковой контроль, контактный способ возбуждения и приема ультразвука).</p>	<p>1. Промышленная эксплуатация.</p> <p>2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб, кольцевых и продольных сварных соединений в качестве индикаторного прибора.</p> <p>3. Не предназначен для автоматизированного контроля основного металла спиральношовных труб.</p> <p>4. Может быть использован для автоматизированного контроля спирального сварного шва спиральношовных труб при модернизации ходовой части и притирке рабочих поверхностей ультразвуковых преобразователей.</p>	<p>1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении газопровода в контролируемого газопровода траншее и/или на берме.</p> <p>2. Для диагностического обследования демонтированных труб в местах складирования для последующего их ремонта в базовых или заводских условиях.</p> <p>3. Контролируемые трубы: - диаметр от 530 мм до 1420 мм; - толщина стенки от 4 мм до 24 мм.</p> <p>4. Температурный интервал эксплуатации от -30°C до +50°C.</p>	<p>1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-076-2013 от 15.03.2013</p> <p>2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2012 г.).</p> <p>3. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2013 г.).</p> <p>4. Согласованная «Методика автоматизированного ультразвукового контроля основного металла и сварных соединений газопроводов с применением сканера-дефектоскопа «УСД-60-8К-А» (2013 г.)</p>
<p>1.4 Организация-разработчик: ООО «МДР-Диагностика», г. Троицк, Россия</p>			
<p>Автоскан</p> <p>дефектоскоп мультипрограммный автоматический ультразвуковой. Технические условия ТУ 427610-00186715145-2009.</p> <p>(Автоматизированный ультразвуковой контроль, контактный способ возбуждения и приема ультразвука).</p>	<p>1. Промышленная эксплуатация.</p> <p>2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб, кольцевых и продольных сварных соединений в качестве индикаторного прибора.</p> <p>3. Не предназначен для автоматизированного контроля основного металла и спирального сварного шва спиральношовных труб.</p>	<p>1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении газопровода в контролируемого газопровода траншее и/или на берме.</p> <p>2. Для диагностического обследования демонтированных труб в местах складирования для последующего их ремонта в базовых или заводских условиях.</p> <p>3. Контролируемые трубы: - диаметр от 720 мм до 1420 мм; - толщина стенки более 6 мм.</p> <p>4. Температурный интервал эксплуатации от -30°C до +50°C.</p>	<p>1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-078-2013 от 15.03.2013.</p> <p>2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2012 г.).</p> <p>3. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2013 г.).</p> <p>4. Согласованная «Методика автоматического ультразвукового контроля сварных соединений и основного металла трубопроводов дефектоскопом «АВТОСКАН» (2013 г.).</p>

Марка, наименование, технические условия	Назначение	Область применения	Основание для включения в реестр
<p>АВТОКОН-МГТУ-М1 дефектоскоп-сканер ультразвуковой. «Дефектоскоп-сканер АВТОКОН-МГТУ-М1. Технические условия» 2015 г. (Автоматизированный ультразвуковой контроль, контактный способ возбуждения и приема ультразвука).</p>	<p>1.5 Организация-разработчик: ФГАУ «НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана», г. Москва, Россия.</p> <p>1. Промышленная эксплуатация. 2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб, кольцевых и продольных сварных соединений в качестве индикаторного прибора. 3. Не предназначен для автоматизированного контроля основного металла и спирального сварного шва спиральношовных труб.</p>	<p>1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении газопровода в контролируемого трубопровода в траншее и/или на берме траншеи. 2. Для диагностического обследования демонтированных труб в местах складирования для последующего их ремонта в базовых или заводских условиях 3. Контролируемые трубы: - диаметр от 530 мм до 1420 мм; - толщина стенки от 6 мм до 24 мм. 4. Температурный интервал эксплуатации от -30°С до +50°С.</p>	<p>1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-205-2013 от 10.12.2013. 2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2013 г.). 3. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2015 г.). 4. Согласованная «Методика по применению ультразвукового сканера-дефектоскопа «АВТОКОН-МГТУ-М1» для автоматизированного контроля сварных соединений и основного металла магистральных трубопроводов диаметром от 530 до 1420 мм и толщиной стенки от 6 до 24 мм» (2015 г.)</p>
<p>2. Новые разработанные наружные сканеры-дефектоскопы, допущенные к опытно-промышленной эксплуатации</p> <p>2.1 Организация-разработчик: ФГАУ «НУЦСК при МГТУ им. Н.Э. Баумана», г. Москва, Россия</p> <p>Бесконтактный ультразвуковой сканер-дефектоскоп «АВТОКОН-ЭМА». Бесконтактный ультразвуковой сканер-дефектоскоп «Автокон-ЭМА». Технические условия РСВА 427681.507 ТУ» 2016 г. (Автоматизированный ультразвуковой контроль, бесконтактный ЭМА способ возбуждения и приема ультразвука).</p>	<p>1. Опытно-промышленная эксплуатация до 30.12.2017 г. в соответствии с «Порядком проведения испытаний оборудования для технического диагностирования ЛЧ МГ ОАО «Газпром» утв. 26.01.2015г. при условии согласования Методики автоматизированного контроля с ООО «Газпром ВНИИГАЗ».</p> <p>2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб и продольных сварных соединений в качестве индикаторного прибора.</p> <p>3. Не предназначен для автоматизированного контроля спиральношовных труб.</p> <p>4. Отчетные материалы по результатам опытно-промышленной эксплуатации 3-х сканеров-дефектоскопов «Автокон-ЭМА» (в том числе технические отчеты по результатам контроля, отчеты по эксплуатирующим организациям) разработчик предоставляет в головную экспертную организацию до 01.10.2017 г.</p>	<p>1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении контролируемого газопровода на берме траншеи. 2. Контролируемые трубы: - диаметр от 720 мм до 1420 мм. - толщина стенки от 6 мм до 28 мм. 3. Температурный интервал эксплуатации от -30°С до +50°С.</p>	<p>1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-253-2016 от 01.12.2016. 2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2016 г.). 3. Результаты стендовых исследований испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2011-2013 гг.). 4. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2015 г.). 5. «Методика автоматизированного ультразвукового контроля основного металла и продольных сварных соединений труб бесконтактным ультразвуковым сканером-дефектоскопом «АВТОКОН-ЭМА» (2016 г.).</p>

Марка, наименование, технические условия	Назначение	Область применения	Основание для включения в реестр
<p>Наружный сканер-дефектоскоп АСД «Вихрь».</p> <p>Технические условия ТУ 4272-002-59577516-2013 (АСДВ-01.00.00.000 ТУ). (Автоматизированный вихретоковый контроль).</p>	<p>5. Решение о дальнейшей промышленной эксплуатации сканеров-дефектоскопов «Автон-ЭМА» принимает ПАО «Газпром» по представлению головной экспертной организации в соответствии с результатами опытно-промышленной эксплуатации.</p>		
<p>2.2 Организация-разработчик: АО НПЦ «Молния», г. Химки, Россия</p>			
<p>Наружный сканер-дефектоскоп АСД «Вихрь».</p> <p>Технические условия ТУ 4272-002-59577516-2013 (АСДВ-01.00.00.000 ТУ). (Автоматизированный вихретоковый контроль).</p>	<p>1. Опытно-промышленная эксплуатация до 30.12.2017 г. в соответствии с «Порядком проведения испытаний оборудования для технического диагностирования ЛЧ МГ ОАО «Газпром» утв. 26.01.2015г.</p> <p>2. Проведение автоматизированного контроля основного металла труб в качестве индикаторного прибора.</p> <p>3. Может быть использован для автоматизированного контроля основного металла спиральношовных труб.</p> <p>4. Не предназначен для автоматизированного контроля сварных соединений.</p> <p>5. Отчетные материалы по результатам опытно-промышленной эксплуатации 3-х сканеров-дефектоскопов АСД «Вихрь» (в том числе технические отчеты по результатам контроля, отзывы эксплуатирующих организаций) разработчик представляет в головную экспертную организацию до 01.10.2017 г.</p> <p>6. Решение о дальнейшей промышленной эксплуатации сканера-дефектоскопа АСД «Вихрь» принимает ПАО «Газпром» по представлению головной экспертной организации в соответствии с результатами опытно-промышленной эксплуатации.</p>	<p>1. Для работы в составе ремонтной колонны при положении контролируемого газопровода в траншее и/или на берме траншеи.</p> <p>2. Для диагностического обследования демонтированных труб в местах складирования для последующего их ремонта в базовых или заводских условиях.</p> <p>3. Контролируемые трубы: - диаметр от 720 мм до 1420 мм; - толщина стенки от 7 мм до 25 мм.</p> <p>4. Температурный интервал эксплуатации от -30°C до +50°C.</p>	<p>1. Заключение экспертизы ТУ и аттестации технологии автоматизированного контроля ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-059-2015 от 01.04.2015.</p> <p>2. Результаты квалификационных испытаний на стенде ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (2013 г.).</p> <p>3. Результаты опытно-промышленной эксплуатации в ООО «Газпром трансгаз Москва» и ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2013-2014 гг.).</p> <p>4. Результаты натурных испытаний на испытательном участке ООО «Газпром трансгаз Югорск» (2015 г.).</p> <p>5. Согласованная «Методика комплексного неразрушающего контроля трубопроводов ПАО «Газпром» с использованием вихретокового сканера-дефектоскопа АСД «Вихрь» (2015 г.).</p>

Заместитель начальника Управления –
начальник отдела Департамента ПАО «Газпром»


А.В. Шипилов

« ___ » _____ 2017

Заместитель генерального директора по науке
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»


С.В. Нефедов

« ___ » _____ 2017


А.А. СЕЛИВАНОВ

ЩЕСТОПАНОВ Д.Г.

« ___ » _____ 2017



« ___ » _____ 2017