В 2011 году руководство компании заключило контракт с компанией Строй Газ Консалтинг, являющейся генеральным подрядчиком строительства компрессорной станции на участке газопровода Грязовец-Выборг. (Заказчик Газпром-Инвест-Запад) Изготовление и монтаж трубных узлов технологических трубопроводов на УПГТ КС-Портовая.

На объекте УПГТ КС «Портовая», наша компания выполняла работы по сварке технологических трубопроводов с наружным диаметром от 21,3 мм до 500 мм с толщиной стенки от 3,7мм до 19мм из углеродистых сталей по ASTM типа: A516Gr.60N (A671 CC 60cl.22); A516Gr.70N(A671CC70cl.22); A333 Gr6; A420 WPL6; A350LF2 cl.1, а так же соединительные детали и арматура из стали A860WPHY60. Общее количество сварных стыков выполненных ООО «Техногрупп» на УПГТ КС «Портовая» составляет 4500 стыков. Помимо сварных стыков было выполнено около 2500 резьбовых соединений труб диаметром до 88,9мм включительно.

При сооружении трубопроводов и обвязки трубопроводных систем установки подготовки газа к транспорту КС «Портовая» использовались аттестованные технологии по пунктам 3 и 4 НГДО и следующие способы сварки:

1. ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД)

- сварка всех слоев шва труб, труб с СДТ и труб с ТПА из углеродистых сталей диаметром до 114,3мм включительно.

- сварка корневого слоя шва труб, труб с СДТ и труб с ТПА из углеродистых сталей диаметром свыше 114,3 мм до 273,1мм включительно;

2. ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия (РД)

- сварка заполняющих и облицовочных слоев шва труб, труб с СДТ и труб с ТПА из углеродистых сталей диаметром свыше 114,3мм до 273,1мм включительно;

- сварка заполняющих и облицовочного слоев углового шва приварки усиленного патрубка к основной трубе;

- сварка корневого, заполняющих и облицовочного слоев шва труб, труб с СДТ и труб с ТПА из углеродистых сталей диаметром свыше 273,1мм.

В 2012 году компания заключен договор со Строй Газ Консалтинг на изготовление и монтаж трубных узлов технологических трубопроводов на КС-3 «Гагарацкая» входящей в состав магистральных газопроводов «Бованенково-Ухта».

Проведена аттестация специалистов сварочного производства по НАКС пункт 7 НГДО (I, II, III – уровня) в соответствии с требованиями «Инструкции по сварке Бованенково-Ухта».

Проведена аттестация технологий по пункту 7 НГДО (Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте) с учетом требований «Инструкции по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11.8МПа по следующим способам сварки:

1. ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом (РАД):

- сварка всех слоев шва труб, труб с СДТ и труб с ТПА из углеродистых сталей диаметром от 10мм до 89мм;

- сварка всех слоев углового шва труб из углеродистой стали с диаметром патрубка от 10мм до 80мм и диаметром основной трубы от 114мм до 1420мм;

2. ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия (РД)

- сварка всех слоев шва труб, труб с СДТ и труб с ТПА из углеродистых сталей диаметром от 25мм до 530мм включительно и толщиной от 3мм до 19мм.

- сварка всех слоев углового шва труб из углеродистых сталей диаметром патрубка свыше 25мм до 159мм и основной трубы от 219мм до 1420мм с толщиной основной трубы от 6,5мм до 38мм.

3. Комбинированная сварка (РАД+РД)

- сварка корневого слоя шва ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом, заполняющие и облицовочный слой – ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия труб диаметром от 50мм до 89мм и толщиной стенки свыше 5мм до 15мм включительно.

Лаборатория неразрушающего контроля.

Наша компания предоставляет качественные услуги по неразрушающему контролю, наши мастера имеют очень высокую квалификацию и используют в своей работе только высококачественное оборудование. Именно поэтому неразрушающий контроль сегодня успешно применяется практически во всех областях промышленности. В Лаборатории неразрушающего контроля работают высококвалифицированные специалисты с огромным опытом работы, современная аппаратура позволяет проводить качественный неразрушающий контроль любых объектов. Проведение качественной дефектоскопии нашими специалистами обеспечит повышение надежности продукции.

Лаборатория Неразрушающего Контроля оснащена всем необходимым для проведения выше перечисленных методов контроля на высоком уровне и в соответствии с требованиями нормативных документов.

В данный момент лаборатория неразрушающего контроля аттестована в соответствии с правилами аттестации лабораторий ПБ 03-372-00 и имеет право проводить контроль следующими методами:

ВИДЫ (МЕТОДЫ) КОНТРОЛЯ

1. Визуальный и измерительный вид контроля.

4.2. Радиационный вид контроля:

4.2.1.Рентгеновский контроль.

4.3. Ультразвуковой контроль:

4.2.1. Ультразвуковая дефектоскопия;

4.2.2. Ультразвуковая толщинометрия

4.4. Проникающими веществами: Капиллярный метод.

ОБЪЕКТЫ КОНТРОЛЯ.

6. Оборудование нефтяной и газовой промышленности:

6.5. Газонефтепродуктопроводы.

8. Оборудование взрывопожароопасных и химически опасных производств

8.12. Технологические трубопроводы**.**

Галерея КС Портовая