

**УТВЕРЖДАЮ**  
**Главный инженер**  
**Сызранского ЛПУМГ**  
**ООО «Самаратрансгаз»**  
**С.Н. Барышников**  
**28 марта 2003 г.**

### ПРОТОКОЛ

Проведения работ по снятию намагниченности труб с помощью автоматизированного комплекта средств размагничивания для строительства и ремонта трубопроводов АУРА-7001 «МЕТЕЛЬ» совместного производства ООО ПКФ «Анод» и ОДО «Греленс»

ООО «Самаратрансгаз»  
Сызранское ЛПУ МГ

27-28 марта 2003г.

Цель испытаний: В соответствии с п.п. 1 и 2 Протокола технического совещания по вопросу «Сварка намагниченной трубы. Методы устранения намагниченности и оборудование», утвержденного членом правления ОАО «Газпром» В.В. Будзуляком 12.04.2002 г., проведены работы по снятию намагниченности с помощью автоматизированного комплекта средств размагничивания для строительства и ремонта трубопроводов АУРА-7001 «МЕТЕЛЬ» на магистральном газопроводе «Уренгой – Пестрѳвск» диаметром 1220 мм во время проведения огневых работ по реконструкции перехода через автодорогу Сызрань – Демидовка.

Результаты испытаний:

1. Начальный уровень магнитной индукции в зазоре магистральной трубы после её разрезки по всему периметру, измеренный с помощью щелевого датчика магнитного поля, составил 120 – 130 мТл
2. Проведено размагничивание собранного под сварку стыка импульсным методом в режиме ручного управления. После размагничивания уровень магнитной индукции по всему периметру в зазоре составил 2 – 4 мТл, после чего размагничивающие обмотки были демонтированы и осуществлена сварка стыка.

3. Общее время размагничивания собранного стыка составило *12,5* мин, включая время монтажа секционированных размагничивающих обмоток – *10* мин., и время размагничивания стыка – *2,5* мин.
4. После проведения размагничивания при сварке корневого слоя шва эффект магнитного дутья, выброс металла и шлака из сварочной ванны отсутствовали.
5. Аналогичные результаты получены при сварке второго захлёста перехода через дорогу.

**Выводы.**

1. Результаты работ показали, что автоматизированный комплект средств размагничивания для ремонта трубопроводов АУРА-7001 «МЕТЕЛЬ» обеспечивает размагничивание собранных стыков труб под сварку в ручном и автоматическом режимах, импульсным методом.
2. Размагничивание с помощью установки АУРА-7001 «МЕТЕЛЬ» не изменяет существующую технологию ремонта.
3. Для работы с установкой «МЕТЕЛЬ» не требуется квалифицированный оператор.


ООО «Греленс»:  
Технический директор

  
Ольвинский Л.В.

ООО «Самаратрансгаз»:  
Главный сварщик

  
Ярусов Ю.Т.

ООО «ВНИИГАЗ»:  
Ведущий инженер лаборатории  
сварки и контроля

  
Цыплаков А.И.