

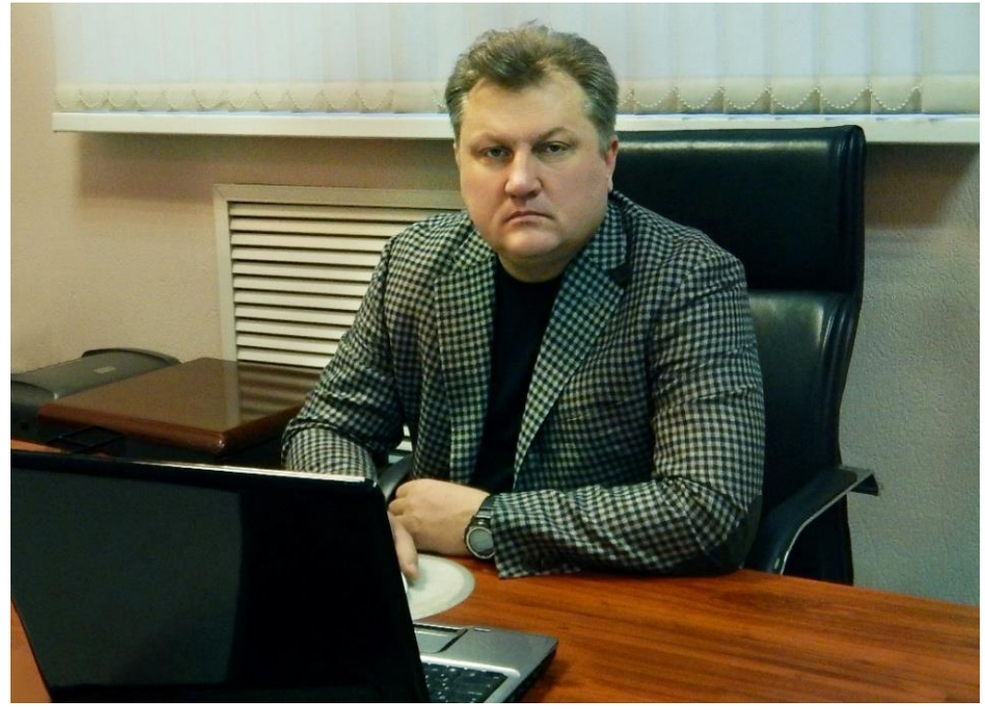
ООО «Уральский центр промышленной безопасности»

620063, Свердловская область,
г. Екатеринбург ул. Большакова, д. 61
Сайт www.ural-diagnostika.ru
E-mail info@ural-diagnostika.ru
2026 год

Уральский Центр Промышленной Безопасности

О НАШЕЙ КОМПАНИИ

Уважаемые Заказчики и Партнеры !



От лица коллектива ООО «Уральский центр промышленной безопасности» выражаю Вам глубокую благодарность за проявленное доверие и предоставленную возможность на практике доказать высокий уровень компетенции наших специалистов в решении самых нетривиальных задач. В течение 20 лет, прошедших с момента основания ООО «УЦПБ» в России, мы ни разу не отступили от намеченной цели стать одним из ведущих поставщиком услуг по диагностике и экспертизе промышленной безопасности.

- Успешно пройденный путь становления и многочисленные реализованные проекты подтверждают верность выбранных нами целей и ориентиров. Обязуемся и впредь только увеличивать темпы развития нашей Компании в фарватере инновационных технологий и научно-технического совершенствования.

С уважением,
Генеральный директор ООО «УЦПБ» Д.В. Чуклин

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ КОМПАНИИ

01

«03» октября 2001 года

ООО «УЦПБ» был создан на базе Инженерного центра Богословского алюминиевого завода филиала ОАО «СУАЛ» (г. Краснотурьинск, Свердловская область) для осуществления деятельности в области промышленной безопасности опасных производственных объектов, а так же для предоставления объективной информации о состоянии объекта инспекционного контроля (технического аудита).

02

2001-2006 гг.

Период активного наращивания внеоборотных активов

03

Июль 2006 г.

С переходом ОАО «СУАЛ» под управление ОАО «РУСАЛ» коллектив Инженерного центра перешел в штат ООО «УЦПБ»

04

2007-2008 гг.

Выкуп и обустройство промышленной базы в г. Краснотурьинске

05

Май 2009 г.

Открытие офиса ООО «УЦПБ» в г. Екатеринбурге

06

Август 2012 г.

Регистрация и открытие офиса дружественного предприятия ТОО «КЦПБ» в г. Астана, Республика Казахстан

07

2014 г.

Открытие офиса ООО «УЦПБ» в г. Москве

08

2015 г.

Создание лаборатории разрушающего контроля

09

2018 г.

Расширение офиса в Екатеринбурге с приобретением новых офисных помещений

10

2018-2022 гг.

Расширение автопарка и закупка нового оборудования, увеличение числа обследуемых производственных территории

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС

ООО «Уральский центр промышленной безопасности» имеет весь необходимый пакет лицензий, разрешений и свидетельств для выполнения работ по экспертизе, технической диагностике и иным услугам в области промышленной безопасности.

- В период с 2018 по 2025 года выполнено **более 260 договоров** на проведение работ по экспертизе промышленной безопасности, техническому диагностированию и разрушающему контролю в различных отраслях промышленности.

Подразделения

- г. Екатеринбург
- г. Краснотурьинск
- г. Москва

Штатные сотрудники

- 200 сотрудников
- 10 экспертов
- Более 40 экспертов *(по совместительству)*

Аттестация сотрудников

- Соответствие Российским и международным требованиям

Бригады

- Сформировано более 30 бригад с необходимым диагностическим оборудованием* и СИЗ

*из расчета один комплект оборудования на каждого из сотрудника

Производственная база

Собственные лаборатории с уникальным оборудованием в области разрушающего и неразрушающего контроля, промышленная площадка со станочным парком и автопарком

Международные стандарты

- ISO 9001
- ISO 14000
- ISO 45001
- ISO 27001

Уральский Центр Промышленной Безопасности

НАПРАВЛЕНИЕ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ



Основные направления деятельности в области промышленной безопасности, которые ведет организация на основании принципов независимости, объективности, всесторонности и полноты исследований, проводимых с использованием современных достижений науки и техники:

- экспертиза промышленной безопасности;
- техническое диагностирование
- технический аудит;
- расследование причин аварий.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ПРИОРИТЕТЫ И ПРИНЦИПЫ

Реализация задачи основывается на четырех базисных принципах

01 Наличие высококвалифицированного персонала

02 Наличие передового современного оборудования и техники

03 Внедрение передовых подходов, обоснованное применение различных методов контроля по обеспечению промышленной безопасности

04 Ориентирование на потребности клиентов





Уральский Центр Промышленной Безопасности

ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

ООО «УЦПБ» имеет действующую лицензии (полученной в установленном законодательством о лицензировании порядке) на деятельность по проведению экспертизы промышленной безопасности:

- технических устройств, применяемых на опасном производственном объекте;
- 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;



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

ЛИЦЕНЗИЯ

№ ДЭ-00-008742 от 26 мая 2008 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 "Уральский центр промышленной безопасности"
(полное наименование юридического лица с указанием организационно-правовой формы)
ООО "УЦПБ"
(сокращенное наименование юридического лица)
Общество с ограниченной ответственностью "Уральский центр промышленной безопасности"
(фирменное наименование юридического лица)
общество с ограниченной ответственностью
(организационно-правовая форма)

Основной государственный регистрационный номер юридического лица (индивидуального предпринимателя) (ОГРН) 1026601184862

Идентификационный номер налогоплательщика 6617007889

Серия АВ № 361686



Место нахождения и места осуществления лицензируемого вида деятельности
Место нахождения: 620026, Свердловская обл., г. Екатеринбург, ул. Тверитина, д. 34
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 26 мая 2008 г. № 349

Настоящая лицензия переоформлена на основании решения лицензирующего органа – приказа от 23 марта 2017 г. № 384-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)

М.П.



ПРИЛОЖЕНИЕ

(без лицензии недействительно)

к лицензии № ДЭ-00-008742 от 26 мая 2008 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; проведение экспертизы промышленной безопасности декларации промышленной безопасности, разрабатываемой в составе документации на техническое перевооружение (в случае, если указанная документация не входит в состав проектной документации опасного производственного объекта, подлежащей экспертизе в соответствии с законодательством Российской Федерации о градостроительной деятельности), консервацию, ликвидацию опасного производственного объекта, или вновь разрабатываемой декларации промышленной безопасности]

Места осуществления лицензируемого вида деятельности
[624440, Свердловская обл., г. Краснотурьинск, ул. Фрунзе, д. 73, офис 5; 620026, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Тверинина, 34, корп. 10; 107023, Москва, ул. Семеновская, д. 15/17, стр. 4]

Заместитель руководителя (должность уполномоченного лица) (подпись) С.Г. Радионова (Ф.И.О. уполномоченного лица)

Серия АВ № 374481

Лицензия от 26.05.2008 № ДЭ - 00 - 008742 (бессрочная)

Уральский Центр Промышленной Безопасности

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ КОМПАНИИ

Организация имеет аттестацию на следующие **объекты обследования**:

- объекты котлонадзора;
- системы газоснабжения;
- подъемные сооружения;
- оборудование горнорудной промышленности;
- объекты угольной промышленности;
- оборудование нефтяной и газовой промышленности;
- оборудование металлургической промышленности;
- оборудование взрывопожароопасных и химически опасных производств;
- объекты железнодорожного транспорта;
- здания и сооружения;
- оборудование электроэнергетики.

Опытные эксперты и специалисты неразрушающего контроля оперативно и максимально квалифицированно проведут оценку соответствия объектов требованиям нормативных документов в области промышленной безопасности и выдадут необходимые рекомендации.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ КОМПАНИИ

Виды (методы) **неразрушающего контроля и диагностики:**

1. Радиационный метод:
1.1 Рентгенографический.
2. Ультразвуковой метод:
2.1 Ультразвуковая дефектоскопия;
2.2 Ультразвуковая толщинометрия.
3. Акустико-эмиссионный метод.
4. Магнитный метод:
4.1 Магнитопорошковый;
4.2. Феррозондовый;
4.3 Магнитной памяти металла.
5. Вихретоковый метод.
6. Проникающими веществами:
6.1 Капиллярный;
6.2 Течеискание.
7. Вибродиагностический.
8. Электрический:
9. Тепловой метод;
10. Оптический метод;
11. Визуальный и измерительный метод;
12. Контроль напряженно-деформированного состояния:
12.3 Магнитный

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ГЕОГРАФИЯ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ



- Представительство ООО «УЦПБ» (офисы, промышленная база);
- География работ, выполненных ООО «УЦПБ» на объектах Заказчика.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ КОНТРОЛЯ И ДИАГНОСТИКИ

ООО «Уральский центр промышленной безопасности» в повседневной работе активно применяет следующие современные технологии неразрушающего контроля:

Ультразвуковой метод:

- Длинноволновой метод контроля трубопроводов (скрининг) (Wavemaker G3, GUL);
- Автоматизированный ультразвуковой контроль (RMS2 Silverwing);
- Контроль сварных соединений с применением дефектоскопов на фазированных решетках (Phasor XS, GE);

Магнитный метод:

- Система для контроля основного металла трубопроводов (Pipescan, Silverwing);
- Система для контроля основного металла днищ резервуаров (Handscan, Silverwing);
- Система контроля напряженно-деформированного состояния трубопроводов, сосудов, резервуаров (ИКН, Энергодиагностика);
- Система контроля остаточных напряжений в процессе сварки (Stressvision);

Вихретоковый метод:

- Многоканальная система для контроля труб с внешней стороны (TS/PS 2000, TesTex);
- Контроль поверхностных и подповерхностных дефектов (вихретоковый дефектоскоп Phasec 3d, GE);
- Поиск коррозии и утонения без снятия изоляции (импульсный вихретоковый дефектоскоп Lyft, Eddyfi);

Акустико-эмиссионный метод:

- Система контроля трубопроводов, сосудов, резервуаров (Лель/A-LINE, Интерюнис).

Вибродиагностический метод:

- Диагностика технического состояния трубопровода и поиск утечки среды (АТ Каскад 3).

Уральский Центр Промышленной Безопасности

СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ КОНТРОЛЯ И ДИАГНОСТИКИ

Оптический (визуально-измерительный) метод:

- Видеоэндоскопы с артикуляцией (Adronic)
- Система телеинспекции трубопроводов с самоходным кроулером (P350 Flexitrax, Pearpoint)

Поиск и диагностика подземных коммуникаций:

- Поиск повреждений изоляционного покрытия (RD8000, Radiodetection);
- Картирование защитного тока трубопроводов (PCM+, Radiodetection);
- Поиск утечек жидкости (акустический и корреляционный течеискатели).

Тепловизионное обследование:

- Для бесконтактного измерения пространственного распределения температуры поверхностей твердых (сыпучих) тел, газовых струй и воды (Тепловизор ThermaCam E300, Flir).

Электрометрические изыскания:

- Диагностика состояния изоляционных покрытий магистральных подземных трубопроводов и контроля систем электрохимической защиты (ДИАКОР, ЗАО «Химсервис»).

Цифровая рентгенография:

- Получение цифрового изображения со сканера запоминающих пластин Duerr (Программное обеспечение "X-Vizor“).

Рентгенофлуоресцентный метод:

- Портативный рентгенофлуоресцентный анализатор для точного определения 34 элементов. Применим для анализа металлов на любой основе: Pb, W, Au и пр., ферросплавов. (X-MET 8000).

Металлографический анализ:

- Комплекс оборудования для пробоподготовки (REMET);
- Автоматизированный металлографический анализ (SIAMS 800).

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ДЛИННОВОЛНОЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ (СКРИНИНГ)

Система Wavemaker G3 производства британской компании GUL позволяет проводить полное комплексное диагностирование трубопровода на расстояние до 250 м в каждую сторону от места установки сканирующего кольца.



Является единственным эффективным методом контроля трубопроводов:

- над поверхностью земли;
- под дорогами, железнодорожными переездами, эстакадами;
- под естественными и искусственными водоемами
- сквозь стены и перекрытия
- другие изолирующие среды.



ООО «УЦПБ» обладает полным набором сканирующих колец для контроля трубопроводов диаметром от 51 до 1420 мм.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ДЛИННОВОЛНОВОЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ (СКРИНИНГ)



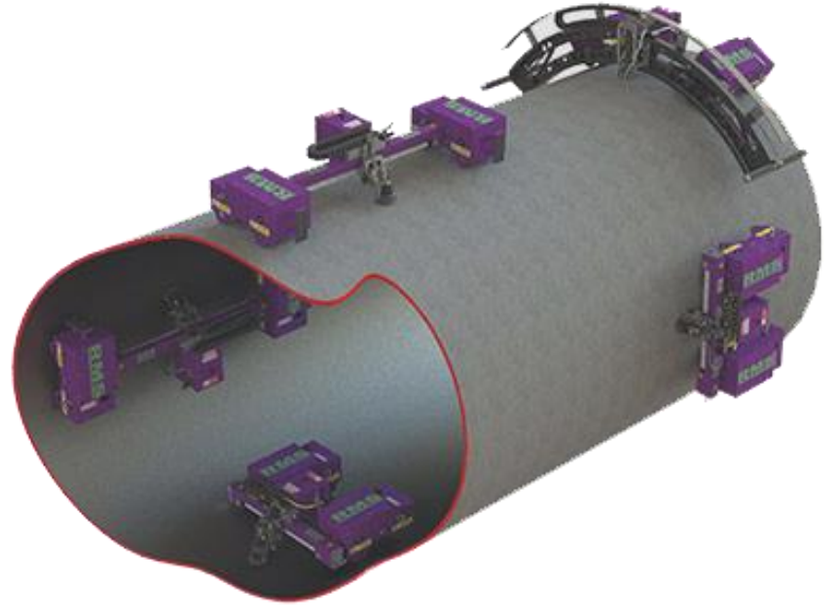
- Контроль труб любого диаметра без вывода из эксплуатации
- Возможность сканирования при высоких температурах (до 250˚ С)
- Наглядность результатов сканирования (все данные выводятся на экран компьютера в виде информативного графика)
- Высокая скорость сканирования
- Возможность работы через лакокрасочное покрытие.
- Общее время на проведение монтажа, сканирования и предоставления результатов на мониторе в зависимости от диаметра трубопровода составляет от 5 до 15 минут.

Необходим локальный демонтаж изоляции протяженностью не более 1,0 м.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ СКАНИРОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ, СОСУДОВ, ТРУБОПРОВОДОВ

Система RMS2 (Silverwing) - высокоскоростной коррозионный сканер



Принцип действия ультразвукового сканера основан на **измерении времени прохождения ультразвукового сигнала через металл**. В сканере используется иммерсионный датчик, а в качестве контактной среды выступает вода.

Сканер управляется дистанционно, крепление и перемещение по объекту осуществляется с помощью магнитных колес, приводимых в действие шаговыми двигателями. Ширина зоны сканирования до 450 мм, шаг сканирования не менее 2 мм, производительность контроля от 2 до 10 м² в час. Толщина металла от 3 мм до 50 мм, толщина лакокрасочного покрытия не более 1 мм.



- Результаты измерений отображаются в виде С-скана в режиме реального времени. Имеется возможность экспорта данных как в виде цифрового изображения, так и в виде массива значений для последующей обработки.

Преимущества

- Дистанционное управление;
- Скорость проведения контроля.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ с применением дефектоскопов на фазированных решетках

Ультразвуковой дефектоскоп Phasor XS

Ультразвуковой дефектоскоп Phasor XS объединяет преимущества фазированной решетки с возможностями стандартного прибора.

У модели дефектоскопа Phasor XS имеется возможность быстрого переключения на режим стандартного УЗК дефектоскопа, так что оператор имеет возможность использовать любые стандартные преобразователи для оценки дефектов (размера и расположения).



Преимущества

- Высокая производительность фазированной решетки и гибкость стандартного ультразвукового дефектоскопа

Уральский Центр Промышленной Безопасности

КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ с применением дефектоскопов на фазированных решетках

Ультразвуковой дефектоскоп OmniScan SX

Дефектоскоп значительно упрощает производственные процессы и повышает производительность, рассмотрим основные области применения этого прибора.



- **Контроль сварных соединений с применением фазированных решеток**

OmniScan SX PA применяется для ручного и полуавтоматического контроля сварных швов, разработан Olympus для нефтегазовой промышленности. Данная технология используется в соответствии с требованиями ASME, API и другими стандартами, отличается высокой скоростью обнаружения дефектов и простотой в интерпретации полученных данных.

- **Выявление коррозии и контроль композитных материалов**

Контроль продольными волнами стал более доступен с прибором OmniScan SX. Olympus предлагает проверенное на практике решение для контроля расслоений в композитных материалах и оценки коррозионного утонения стенок.

- **Контроль сварных соединений методом TOFD**

Технология TOFD — простой и эффективный метод для обнаружения дефектов сварных соединений. Высокая чувствительность метода TOFD существенно облегчает обнаружение дефектов и определение их размеров.

- **Контроль состава материалов**

Ультразвуковые методы неразрушающего контроля позволяют выявлять трещины, утонения стенок труб и другие коррозионные повреждения. OmniScan SX предоставляет возможность проводить контроль продольными и поперечными волнами и является бюджетным решением для контроля качества материалов с использованием одной группы.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

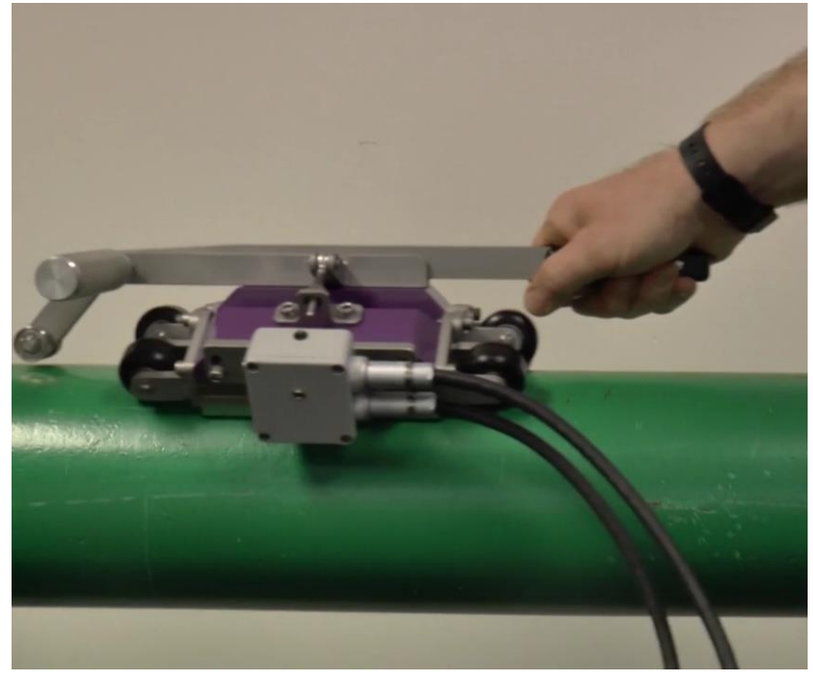
СИСТЕМА ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА ТРУБОПРОВОДОВ



Pipescan (Silverwing) - регулируемый сканер

Простая в использовании, экономичная, портативная система для контроля на основе рассеяния магнитного потока, служащая для обнаружения случайной внутренней коррозии в трубопроводах.

Новейший магнитный материал в сочетании с уникальной механической конструкцией позволяет работать с диаметрами труб от 48 мм до 2,4 метров.



Контроль осуществляется на основе рассеяния магнитного потока, на который не влияет протекающий через трубу продукт, поэтому испытания можно проводить как на загруженных, так и на пустых трубопроводах и при температуре поверхности до 90 °C.

Преимущества

- Простой в использовании, экономичный инструмент для контроля
- Фиксированные/регулируемые/кольцевые сканирующие головки
- Легкий электронный модуль, работающий от аккумулятора

Уральский Центр Промышленной Безопасности

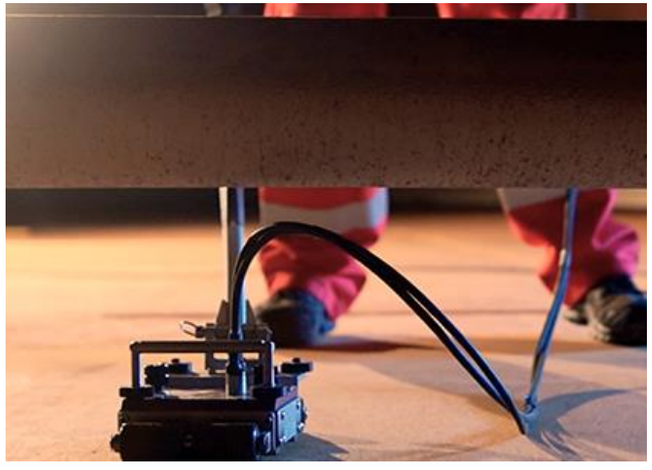
СИСТЕМА ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА ДНИЩ РЕЗЕРВУАРА

Handscan (Silverwing) - магнитный индикаторный сканер для сплошного контроля толщины крыш и днищ резервуаров

Простой в использовании MFL-сканер днищ резервуаров и плоских поверхностей

Несмотря на компактный размер, постоянные магниты последнего поколения обеспечивают высокий уровень насыщения инспектируемой зоны.

Маневренность сканера позволяет контролировать труднодоступные участки под трубами и нагревательными контурами.







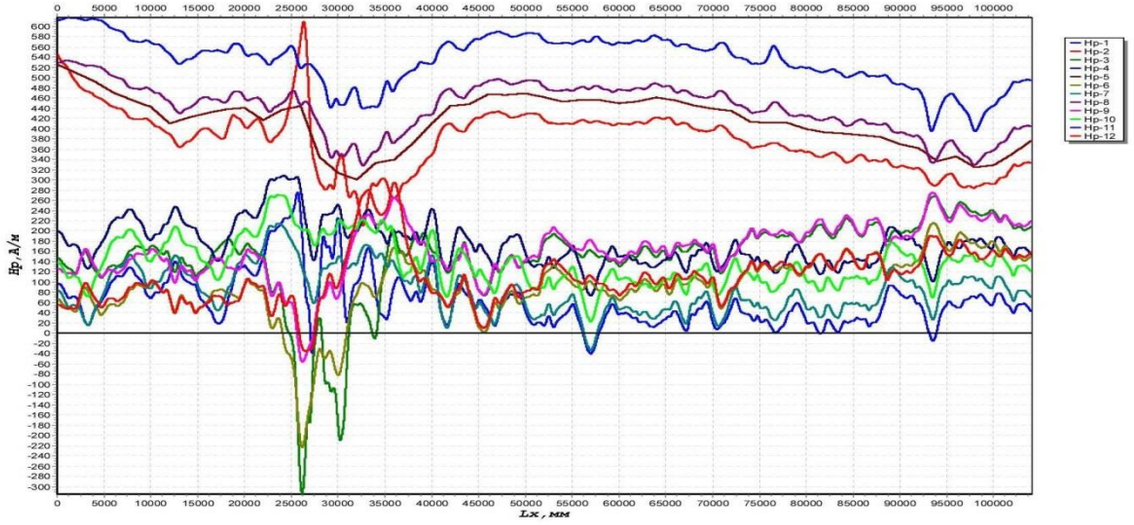
Преимущества

- Сканирование в труднодоступных местах с детектированием коррозии

Уральский Центр Промышленной Безопасности

МЕТОД МАГНИТНОЙ ПАМЯТИ МЕТАЛЛА

ИКН - Измеритель Концентрации Напряжений





Метод МПМ применяется при контроле качества металла и сварных соединений изделий. Процессами, предшествующими эксплуатационному повреждению, являются изменения свойств металла (коррозия, усталость, ползучесть) в зонах концентрации напряжений. Соответственно, изменяется намагниченность металла, отражающая фактическое напряжённо-деформированное состояние которое и позволяет выявить МПМ.

ИКН - система измерения, регистрации и обработки данных диагностики напряжённо-деформированного состояния оборудования и конструкций с использованием метода магнитной памяти металла. Данная система имеет 18 типов специализированных сканирующих устройств для контроля различного оборудования, как контактным так и бесконтактным способом.

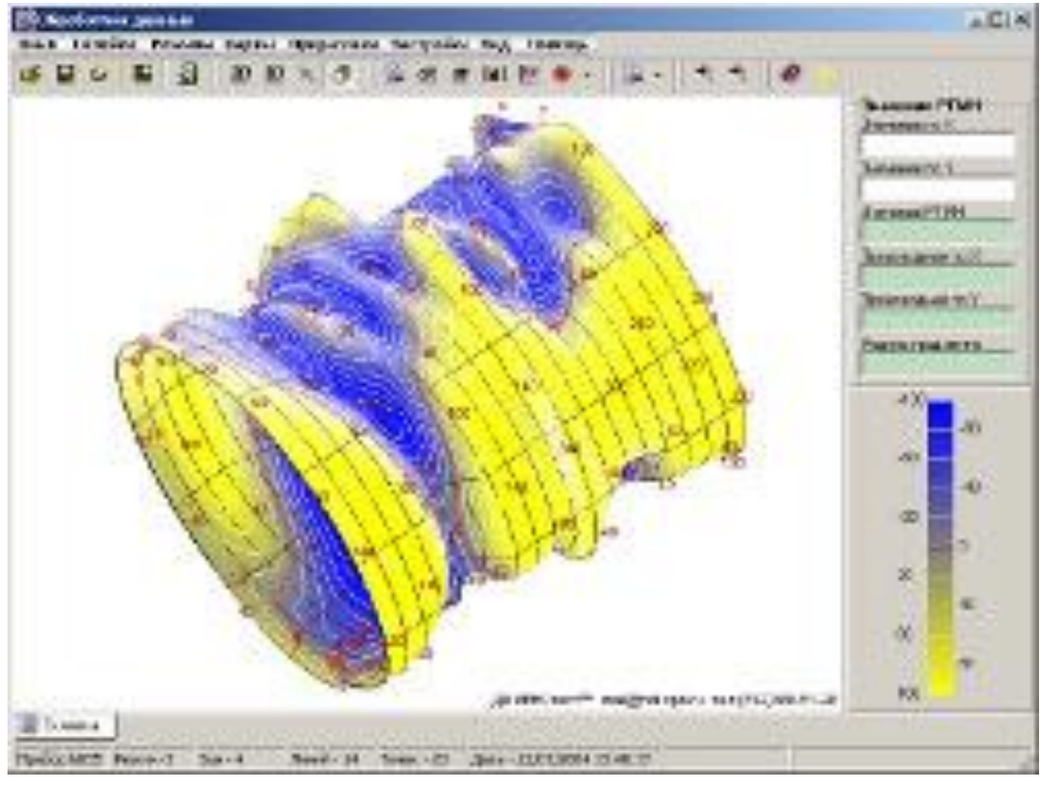
Уральский Центр Промышленной Безопасности

КОНТРОЛЬ НАПРЯЖЕННО-ДЕФОРМИРОВАННОГО СОСТОЯНИЯ

Сканер механических напряжений STRESSVISION

предназначен для измерения, визуализации и оценки поля механических (остаточных, технологических) напряжений объектов контроля, изготовленных из широкого спектра сталей и сплавов (конструкционных, трубных, судовых и пр.). Позволяет контролировать фактические значения напряжений и разрабатывать технологии термообработки либо в случае не возможности технологии защиты либо деконцентрации напряжений.





Уральский Центр Промышленной Безопасности

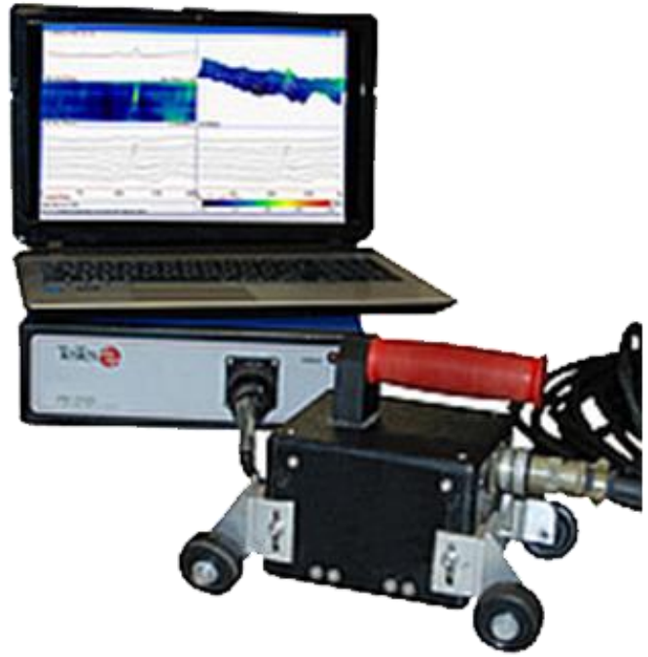
ВИХРЕТОКОВЫЙ МЕТОД

PS 2000 Inspection System (TesTex)

Система предназначена для сплошного неразрушающего контроля трубопроводов различного назначения с внешней стороны, трубчатых поверхностей нагрева котлов, змеевиков технологических печей, сосудов и многих других задач. Контроль объектов возможно проводить без снятия антикоррозионного покрытия (ЛКП) толщиной до 6мм.

Преимущества

- Система позволяет находить и количественно оценивать дефекты типа коррозионного утонения стенки, кислородной питтинговой коррозии, щелочной коррозии, дефекты, вызванные процессом наводораживания, эрозию под воздействием топочного газа, потерю толщины, трещины и другие, в также определять наличие магнетита в трубах из нержавейки.
- Принцип действия основан на использовании низкочастотного поля вихревых токов, что позволяет преодолеть ограничения, присущие традиционным вихретоковым дефектоскопам при контроле объектов с высокой магнитной проницаемостью. Для объектов из углеродистой стали используется низкая частота, при этом в объекте формируется однородное магнитное поле, что позволяет одновременно выявлять дефекты как на внешней так, так и на внутренней поверхности.



Уральский Центр Промышленной Безопасности

ВИХРЕТОКОВЫЙ МЕТОД

Дефектоскопы вихретоковые Phasec 3d

Многофункциональный вихретоковый дефектоскоп Phasec 3d обеспечивает высокую эффективность в режиме вращения и измерения электрической проводимости, наряду с большим выбором частотных фильтров и потенциальных режимов. Это современный двухчастотный дефектоскоп в компактном высококачественном корпусе.

Преимущества

- Обнаружение трещин на поверхности металлов
- Проверка материала под нанесенным покрытием, не содержащим железа, таким как краска и масло
- Обнаружение трещин в подповерхностных слоях и участков коррозии в цветных металлах
- Двухчастотное управление позволяет минимизировать воздействие таких артефактов, как отражательные экраны трубопроводов и улучшает вероятность обнаружения дефектов
- Осмотр внутреннего диаметра отверстий в соединительных деталях при использовании в комплекте с приводом вращения
- Электрическое измерение удельной электропроводности для идентификации цветных металлов, проверки качества термической обработки, оценка эксплуатационных повреждений в следствии перегрева, а также измерение плотности деталей, изготовленных из порошкового металла.



Уральский Центр
Промышленной
Безопасности

ВИХРЕТОКОВЫЙ МЕТОД

ИМПУЛЬСНЫЙ ВИХРЕТОКОВЫЙ ДЕФЕКТОСКОП EDDYFI LYFT

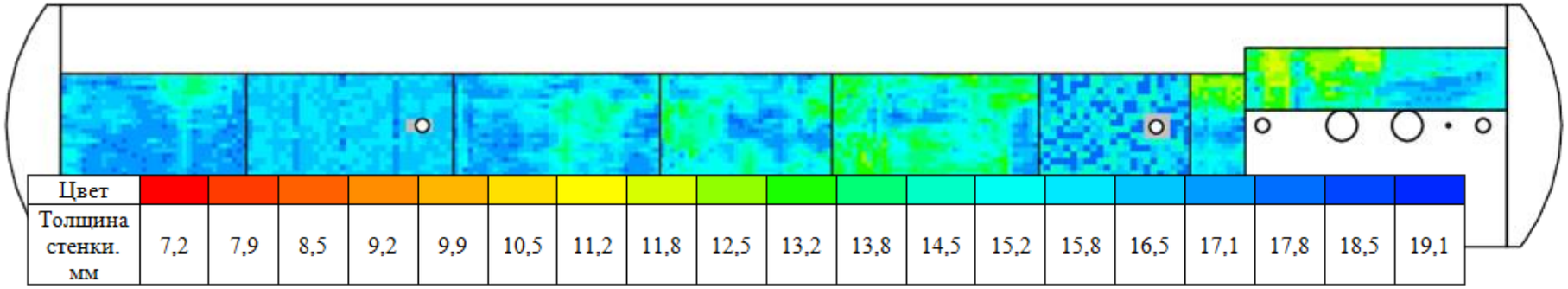
Предназначен для картографирования коррозии объектов из углеродистой стали без снятия изоляции. LYFT позволяет производить оценку состояния металлических объектов толщиной до 32 мм и слоем изоляции до 152 мм. При этом защитный кожух изоляции выполненный из алюминия, нержавеющей или оцинкованной стали не является мешающим фактором.

Принцип работы основан на анализе взаимодействия внешнего электромагнитного поля с электромагнитным полем вихревых токов, создаваемых возбуждающей катушкой в электропроводящем объекте контроля этим полем. Прибор показывает усредненную толщину металла под преобразователем.



Уральский Центр Промышленной Безопасности

ВИХРЕТОКОВЫЙ МЕТОД



Преимущества

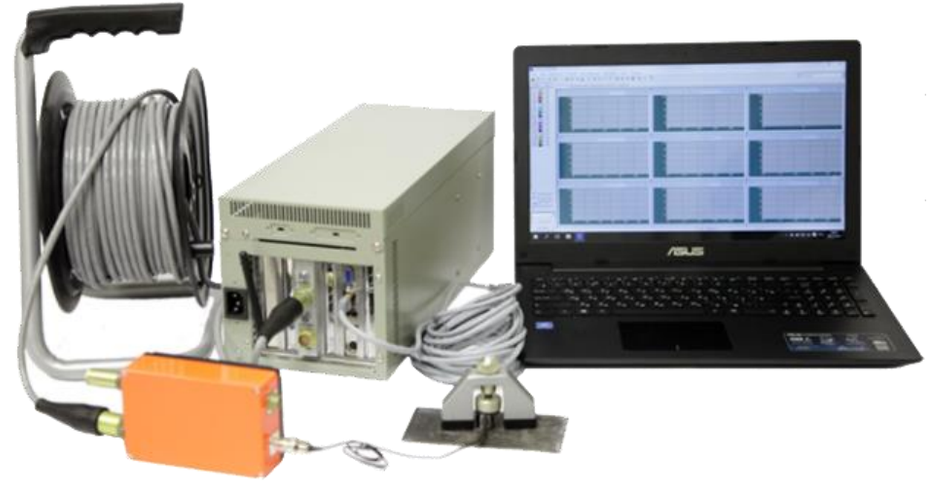
- Прямой контакт с поверхностью или подготовка поверхности не обязательна;
- Измеряется полная толщина стенки;
- Чувствителен к дефектам, расположенным как на ближней, так и на дальней стороне стенки;
- Контроль через изоляцию, покрытия, краску, жаростойкий бетон, морскую поросль;
- Контроль через защитные листы из алюминия, нержавейки и оцинкованной стали;
- Контроль возможен при наличии в изоляции сетки рабицы или арматуры;
- Обледенелые или влажные зоны не являются ограничением;
- Безопасно для здоровья (отсутствие ионизирующего излучения);
- Толщина стенки до 38мм;
- Толщина изоляции до 152мм;
- Температура поверхности до 70оС
- Высокая скорость контроля
- Отображение данных в реальном времени
- Защита корпуса IP65

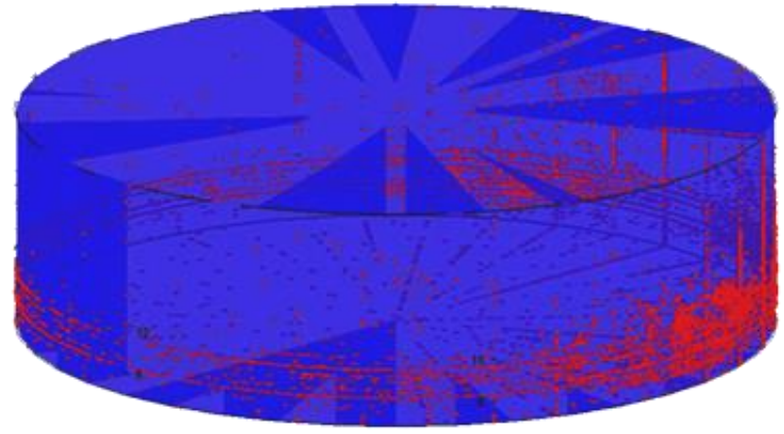
Уральский Центр Промышленной Безопасности

АКУСТИКО-ЭМИССИОННЫЙ КОНТРОЛЬ

Комплекс Лель

Метод АЭ основан на регистрации и анализе акустических волн, возникающих в процессе пластической деформации и разрушения (роста трещин) контролируемых объектов. Что позволяет формировать адекватную систему классификации дефектов и критерии оценки состояния объекта, основанные на реальном влиянии дефекта на объект. Другим источником АЭ контроля является истечение рабочего тела (жидкости или газа) через сквозные отверстия в контролируемом объекте.





Преимущества

- Выявляет развивающиеся дефекты на ранней стадии;
- Позволяет устанавливать точное местоположение дефекта;
- Эффективен для комплексной оценки состояния сосудов и резервуаров;
- Обеспечивает безопасность при пневматических испытаниях:
- Контроль протяженных объектов;
- Контроль в труднодоступных местах (переходы, водные преграды и т.д.)

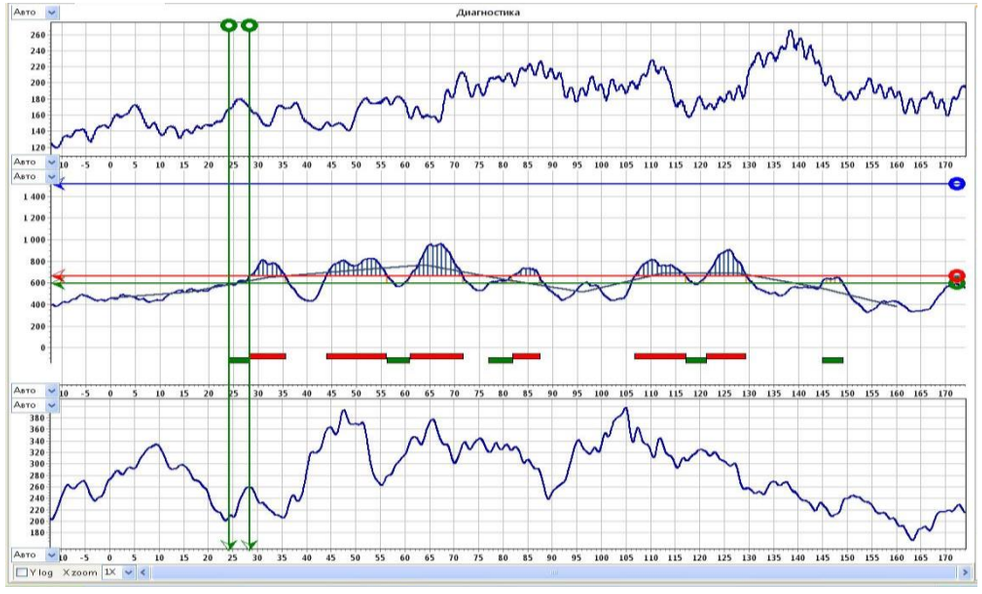
Уральский Центр Промышленной Безопасности

МЕТОД АКУСТИЧЕСКОЙ ТОМОГРАФИИ

Акустический томограф «Каскад»

Метод позволяет определять области повышенных напряжений трубопровода. Диагностируются трубопроводы наземной и подземной, канальной и бесканальной прокладки диаметром более 80 мм, находящиеся в режиме эксплуатации при давлении более 0,25 МПа и при обязательном наличии потока среды. Длина единичного диагностируемого участка может составлять от 40 до 200 м. Погрешность определения местоположения дефекта не превышает 0,5% (течь / утонение стенки). Достоверность обнаружения дефектов и оценки уровня их аварийной опасности составляет до 80 %.





Диагностика проводится в два этапа

- На объект устанавливаются вибродатчики и выполняется запись данных;
- Обработка акустических записей на специальном ПО «АТ-КАСКАД».

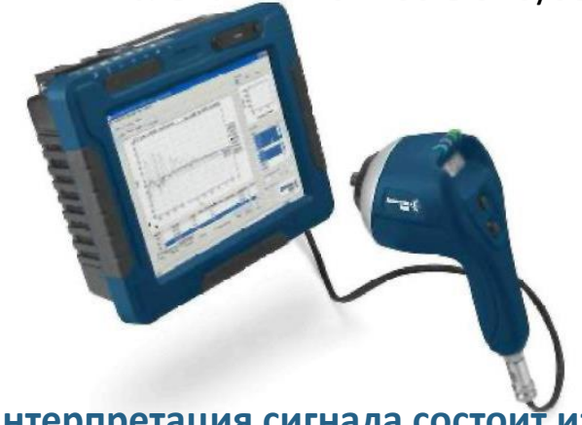
Уральский Центр Промышленной Безопасности

МЕТОД АКУСТИЧЕСКОЙ ИМПУЛЬСНОЙ РЕФЛЕКТОМЕТРИИ (APR)

Применение системы акустической импульсной рефлектометрии (APR) для исследования труб с помощью дефектоскопа серии DOLPHIN G3 компании AcousticEye

Существующие методы могут быть медленные для обеспечения полного обследования, и обладают ограничениями в отношении класса материалов труб или их размеров, сложных трубных конфигурациях. Поэтому были предприняты следующие технологические решения при разработке комбинированной системы APR:

1. Исследование без перемещения датчика по трубе;
2. Короткое время контроля одной трубы;
3. Определение всех дефектов на внутренней поверхности диаметров;
4. Минимальная зависимость от материала, размеров и форм трубы;
5. Минимальная зависимость от субъективного суждения оператора.



Интерпретация сигнала состоит из четырех этапов

- предварительная обработка и регистрация данных;
- детектирование (обнаружение дефектов);
- классификация;
- определение размеров дефектов.

Принцип APR состоит в генерировании акустического импульса во внутреннем воздушном пространстве трубы, который будет распространяться вдоль ее оси. Любые изменения во внутреннем поперечном сечении (из-за истончения стенок или закупорок) создают отраженные волны, распространяющиеся по трубе в обратном направлении. Эти **отраженные сигналы** можно измерить и проанализировать. Такая методика, не использующая перемещения зонда вдоль трубы, является весьма быстрой, и она успешно применяется уже несколько лет. Однако в основе своей она существенно ограничена тем, что может **определять дефекты на внутреннем диаметре трубы**, и непригодна для идентификации дефектов на ее внешней поверхности.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ТЕЛЕИНСПЕКЦИЯ ТРУБОПРОВОДОВ

Портативная система-кроулер P350 flexitrax

Система предназначена для проведения теленспекции трубопроводов диаметром от 100 мм до 600 мм

Преимущества

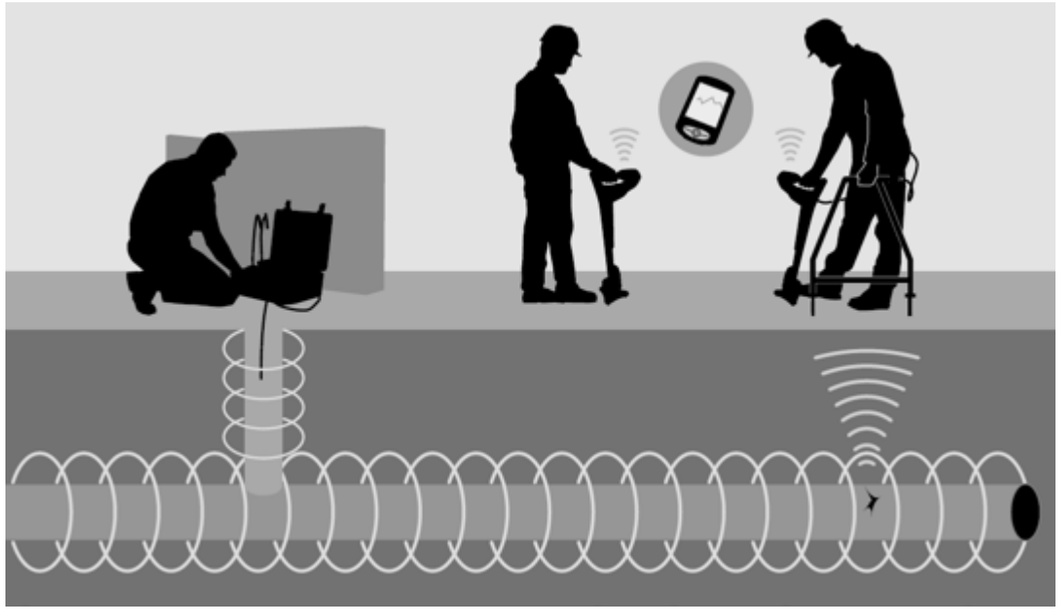
- Яркое светодиоидное освещение;
- Высокое разрешение записи;
- Управление положением камеры;
- Работа кроулера при полном погружении под воду;
- Встроенный наклономер и многочастотный зонд позволяющий отслеживать топографию трубопровода.



Уральский Центр Промышленной Безопасности

ПОИСК И ДИАГНОСТИКА ПОДЗЕМНЫХ КОММУНИКАЦИИ

Система локации кабелей и труб RD8100,
система контроля изоляции PCMx,
vLocDM2, трубопроводный дефектоскоп и генератор звуковой частоты





Преимущества

- Определение трассировки трубопроводов и силовых кабелей;
- Определение глубины залегания коммуникаций;
- Определение мест повреждений изоляционного покрытия;
- Измерения при картографировании, объединенные с одновременным получением данных по методам ACCA и ACVG.

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ПОИСК УТЕЧЕК ЖИДКОСТИ

Корреляционный течеискатель Fuji Tecom LC-2500

Корреляционный течеискатель Fuji Tecom LC-2500. Основной функцией течеискателя является автоматическое вычисление статистических характеристик случайных процессов, таких как шум утечки, с целью определения расположения его источника.

Для передачи акустического сигнала от датчиков используется радиоканал с устойчивой связью до 1000 м в любых условиях. Магнитные датчики производятся в герметичном исполнении IP68, и поэтому их можно устанавливать на затопленные трубопроводы. Коррелятор исследует форму волны полученного сигнала и воспроизводит общую для двух датчиков часть, которая и является шумом утечки, поэтому посторонний шум на улице не препятствует процессу поиска утечек.



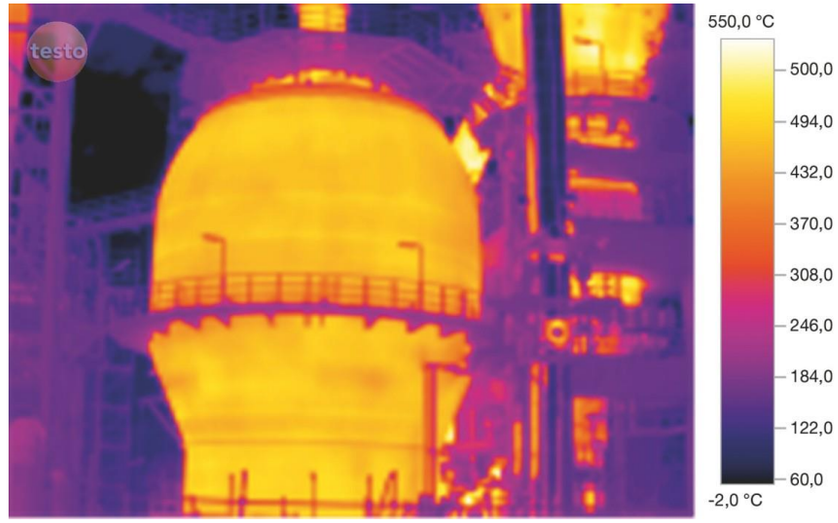
Уральский Центр Промышленной Безопасности

ТЕПЛОВИЗИОННОЕ ОБСЛЕДОВАНИЕ

Тепловизор Flir E300

Бесконтактно и высокоточно выполняет измерение температуры, фиксирует четкие тепловые изображения. Данный тепловизор Flir E300 позволяет проводить анализ изображений в полевых условиях, а также сохраняет изображения для проведения качественного и количественного последующего анализа и составления отчетов. Его сверхчувствительность к изменениям температуры обнаруживает перепады температуры всего в 0,10 ºС с получением четких свободных от помех инфракрасных изображений. Система защиты стандарт IP54 (влаго- и пылезащищенное исполнение) позволяет его применять как в помещении, так и вне помещения, в любых погодных условиях.





Преимущества

- небольшие размеры и вес;
- исключительно высокое качество ИК-изображения;
- сверхчувствительность к перепадам температуры

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ЭЛЕТРОМЕТРИЧЕСКИЕ ИЗЫСКАНИЯ

Измеритель диагностический универсальный «ДИАКОР»

Измеритель диагностический универсальный «Диакор» предназначен для диагностики состояния противокоррозионной защиты подземных трубопроводов и контроля систем электрохимической защиты.

Область использования

- Измерение напряжений постоянного и переменного токов;
- Измерение постоянного тока;
- Наблюдение формы сигнала (режим осциллографа);
- Определение с помощью встроенного навигационного приемника текущих координат;
- Определение для подземных металлических коммуникаций индукционным методом оси, глубины залегания переменных токов.



Преимущества

- наличие дисплея и полноразмерной клавиатуры для удобства использования;
- пыле-влагозащищенный корпус для работы в полевых условиях;
- интуитивно-понятный русский интерфейс;
- наличие удобной программы обработки данных.

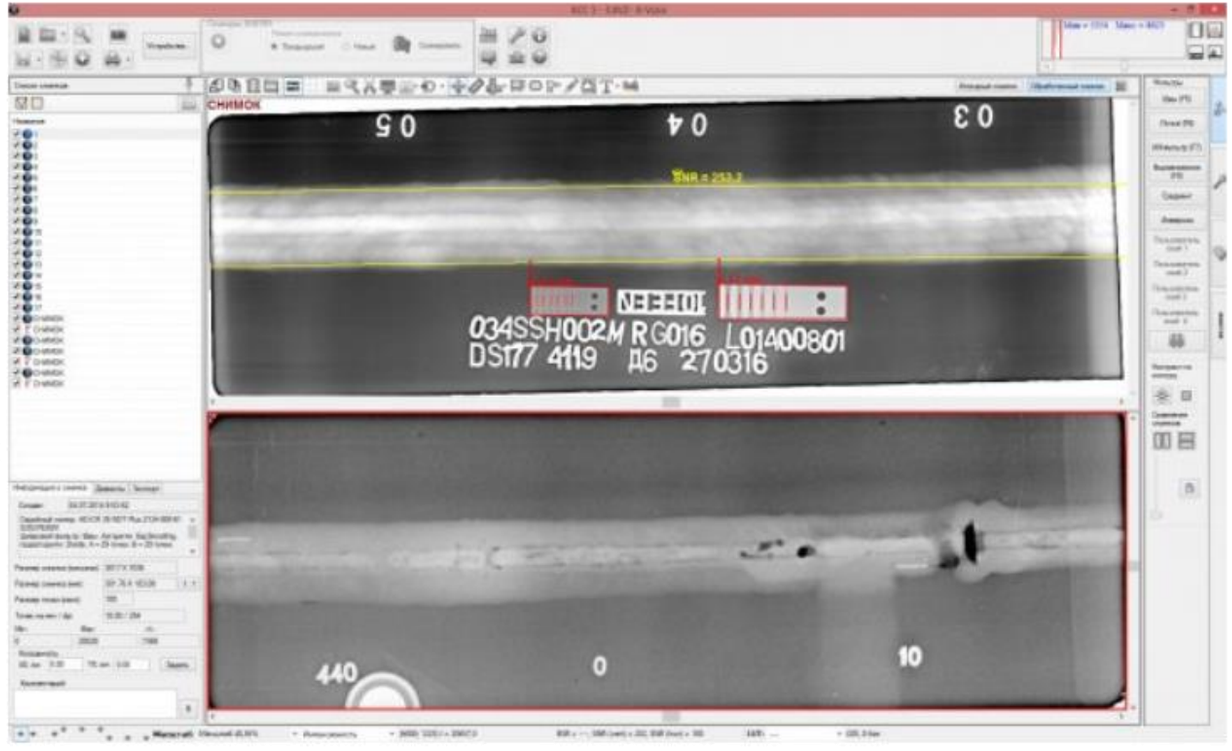
Уральский Центр Промышленной Безопасности

ЦИФРОВАЯ РЕНТГЕНОГРАФИЯ

Программное обеспечение X-Vizor

Программное обеспечение предназначено для получения статических и динамических радиографических изображений со сканирующих устройств, обработки полученного изображения, измерений на изображении линейных размеров и интенсивности/оптической плотности, автоматизированного заполнения протокола контроля, архивирования изображений и результатов контроля в базе данных.





Преимущества

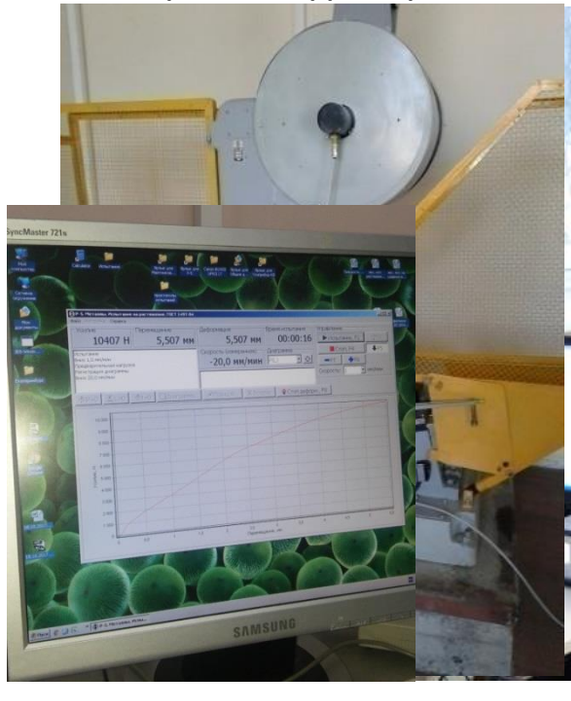
- поддержка широкого спектра современных передовых устройств;
- тонкая настройка параметров работы;
- функция «электронного денситометра»;
- модуль «Толщинометрия» и «ХМ-фильтр»;
- учёт требований российской нормативной документации.

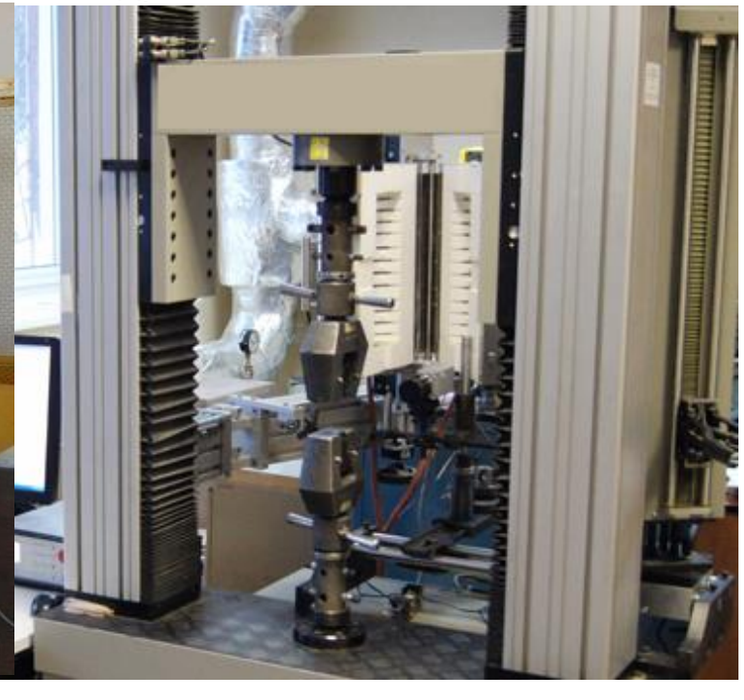
Уральский Центр Промышленной Безопасности

ЛАБАРОРИЯ РАЗРУШАЮЩИХ МЕТОДОВ КОНТРОЛЯ

В состав лаборатории входят:

- машина универсальная испытательная ГМС-50;
- машина разрывная для статических испытаний металлов Р-5;
- копёр маятниковый КМ-30;
- динамический твердомер DynaPOCKET;
- твердомер портативный TIV;
- прибор для измерения твердости DynaMIC;
- токарный и фрезерный станки и др.









Уральский Центр Промышленной Безопасности

ЛАБАРОРИЯ РАЗРУШАЮЩИХ МЕТОДОВ КОНТРОЛЯ

Для проведения химического анализа и металлографии используются:



- Оптико-эмиссионный спектрометр PMI-Master PRO (Oxford Instruments);
- Электронный металлографический микроскоп Axiovert 25 CA ZEISS;
- Анализатор фрагментов микроструктуры твердых тел СИАМС;
- Рентгенофлуоресцентный Анализатор металлов X-MET 8000;





Уральский Центр Промышленной Безопасности

ШТАТНЫЙ ПЕРСОНАЛ







Работы по диагностике проводятся квалифицированными сотрудниками, входящие в состав Аттестованных Лабораторий НК, РК, под руководством экспертов аттестованных в соответствии с Положением от 28.05.2015 № 509.

Каждый сотрудник вносит свой уникальный вклад в будущее компании, поэтому индивидуальное развитие каждого сотрудника определяет интенсивное, качественное развитие всей организации

Сформировано более 30 бригад с обученным и аттестованным персоналом, необходимым диагностическим

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ШТАТНЫЙ ПЕРСОНАЛ

Количество постоянных сотрудников	более 160 сотрудников
в том числе:	
Руководители	более 20 сотрудников
Эксперты	более 10 сотрудников
Инженеры	более 110 сотрудников
включая:	
➢ **инженеры ЛНКиД**	более 60 сотрудников
➢ **инженеры экспертной группы**	более 50 сотрудников
Водители-техники	более 20 сотрудников

Уральский Центр Промышленной Безопасности

КВАЛИФИКАЦИЯ ИНЖЕНЕРОВ ЛНКиД

Методы контроля	Кол-во аттестованных специалистов 2-го уровня
Акустической томографии (АТ)	Более 20
Акустико-эмиссионный контроль (АЭ)	Более 5
Бесконтактной магнитометрической диагностики (БМД)	Более 25
Вибродиагностика (ВД)	Более 12
Визуальный и измерительный контроль (ВИК)	Более 70
Вихретоковый контроль (ВК)	Более 5
Магнитный контроль (МК)	Более 40
Магнитный контроль-напряженно деформированное состояние (МК-НДС)	Более 1
Метод магнитной памяти металла (ММП)	Более 21
Оптический контроль (ОК)	Более 1
Метод проникающими веществами: течеискание (ПВТ)	Более 12
Метод проникающими веществами: капиллярный (ПВК)	Более 20
Радиационный контроль (РК)	Более 8
Тепловой контроль (ТК)	Более 7
Ультразвуковой контроль (УК)	Более 60
Электрический контроль (ЭК)	Более 35

На сегодняшний день указано количество единиц штатных сотрудников с возможным обучением сотрудников или привлечением субподрядных сил

Уральский Центр Промышленной Безопасности

ОСНАЩЕННОСТЬ ТРАНСПОРТНЫМИ СРЕДСТВАМИ



Для оперативного реагирования на любые производственные ситуации ООО «Уральский центр промышленной безопасности» обладает парком автомобильного транспорта в составе более чем 40 собственных автомобилей, оснащенные БСМТС и ремнями безопасности для доставки своего персонала к местам проведения диагностических работ:

- машины обычной проходимости, к которым относится легковой автотранспорт для перевозки людей и оборудования с колесной формулой 4х2 – более 30 ед.;
- машины повышенной проходимости, к которым относится автотранспорт для работы на местности без дорог с колёсной формулой 4×4 – более 10 ед.

Уральский Центр
Промышленной
Безопасности

НАШИ КОНТАКТЫ

Генеральный директор

Чуклин Денис Владимирович

Будем рады принять Ваши заявки или ответить на вопросы

по электронной почте info@ural-diagnostika.ru или на сайте www.ural-diagnostika.ru

Тел. +7 (343) 251-13-11; (34384) 4-71-35



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!

2024 ГОД