TECNIMONT



4274 CONST

ALBA PROJECT-PP AND PEL PLANTS



rechimont S.p.A.	SA			
MOD-ITP-XL_220 Rev.1	RELEASE OF SPOO	DLS FROM WORKSHOP	Report n° IP-WSR-P-310-000187_I	RFI3231_MOD-ITP-XL_220
		B.	RFI Nr.:	Date :
I India	2000			

Unit Plant Area Isometric Number

Inspection Package IP-WSR-P-310-000187 RFI3231 - IP Spool Release From Workshop

Sheet 01/01

The Present Inspection Package contains the following Elements: 1111-FW68C08-2-PIPE-03;1111-FW68C08-2-PIPE-01;2121-FW68W31-4-PIPE-01;2121-FW68W31-3-PIPE-06;2121-FW68W32-1-PIPE-01;2121-FW68W30-3-PIPE-01;2121-FW68W24-1-PIPE-03;2121-FW68W24-1-PIPE-01;2121-FW 68W11-4-PIPE-01;2121-FW68W11-3-PIPE-06;1115-FW68C08-1-PIPE-05;1111-FW68C08-2-PIPE-06;1115-FW68K06 -2-PIPE-04:2121-FW68W31-4-PIPE-03;2121-FW68W24-2-PIPE-07;2121-FW68W10-1-PIPE-03;2121-FW68W30-1-P IPE-01;2121-FW68W31-6-PIPE-05;2121-FW68W11-8-PIPE-06;2121-FW68W11-5-PIPE-01;2121-FW68W11-3-PIPE-01;2121-FW68W11-1-PIPE-03;1115-FW68C08-1-PIPE-01;1111-FW68C08-2-PIPE-09;1111-FW68K06-2-PIPE-06;111 1-FW68K06-2-PIPE-03;2121-FW68W24-2-PIPE-04;2121-FW68W24-2-PIPE-03;2121-FW68S07-1-PIPE-02;2121-FW 68S07-1-PIPE-01;2121-FW68W11-7-PIPE-09;2121-FW68W11-6-PIPE-06;2121-FW68W11-1-PIPE-15;2121-FW68W 11-1-PIPE-11;1111-FW68C08-2-PIPE-02;1115-FW68K06-2-PIPE-05;2121-FW68W31-4-PIPE-02;2121-FW68W31-3-PIPE-07;2121-FW68W31-3-PIPE-05;2121-FW68W32-1-PIPE-02;2121-FW68W30-3-PIPE-02;2121-FW68W24-1-PIP E-04;2121-FW68W24-1-PIPE-02;2121-FW68W11-4-PIPE-05;2121-FW68W11-3-PIPE-10;1111-FW68C08-2-PIPE-04; 1115-FW68K06-2-PIPE-02;2121-FW68W31-4-PIPE-05;2121-FW68W24-2-PIPE-05;2121-FW68W10-1-PIPE-01;2121 -FW68W30-1-PIPE-04;2121-FW68W24-1-PIPE-05;2121-FW68W11-8-PIPE-04;2121-FW68W11-6-PIPE-01;2121-FW 68W11-2-PIPE-01:2121-FW68W11-1-PIPE-01:1115-FW68C08-1-PIPE-03:1115-FW68C08-1-PIPE-02:1111-FW68C08 -2-PIPE-08;1111-FW68K06-2-PIPE-05;1111-FW68K06-2-PIPE-04;2121-FW68W24-2-PIPE-02;2121-FW68W24-2-PIP E-01;2121-FW68S07-1-PIPE-05;2121-FW68S07-1-PIPE-03;2121-FW68W33-3-PIPE-02;2121-FW68W11-7-PIPE-05; 2121-FW68W11-7-PIPE-01;2121-FW68W11-1-PIPE-07;2121-FW68W11-1-PIPE-06;1111-FW68C08-2-PIPE-07;1111-FW68C08-2-PIPE-05;2121-FW68W31-3-PIPE-01;2121-FW68W24-2-PIPE-06;2121-FW68W10-1-PIPE-02;2121-FW6 8W32-1-PIPE-03;2121-FW68W11-8-PIPE-05;2121-FW68W11-8-PIPE-01;2121-FW68W11-6-PIPE-05;2121-FW68W1 1-5-PIPE-05;2121-FW68W11-4-PIPE-06;1115-FW68W06-2-PIPE-03;11115-FW68W66-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-02;2121-FW68W33-3-PIPE-05;2121-FW68W36-1-PIPE-02;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-02;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-02;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-03;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-03;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-2-PIPE-01;2121-FW68W36-1-PIPE-01;2121-FW68 2 1870 FW 68W11-3-PIPE-05;2121-FW68W/11-2-PIPEWA5;2121-FW68W11-Class NDE / PMI HARDNESS Cleaning (3) Identified W: Wrapping Inspect OK (2) (Yes/No/NA) (Yes/No/NA) (Yes/No/NA) (Yes/No/NA) F: Field lon Dragos Andra On behalf of TCM

, ,								
LEGEND OF CHECK RESULT	×	Checked & NOT Accepted	Ø	Checked & Accepted	N.A.	Not Applicable	Y/N Punch List Produced	
		Date [DD-MMM-YY	YY]	N	lame		Signature	
SUBCONTRACTOR		03/07	224	Ma	wa H	male		
CONTRACTOR		021-11	all	7.00			QC	
COMPANY								
/F>								



ISO Summary List

Job # 22635

Client TECNIMONT/REPSOL

22635 / 5913 Page 1

% RT/UT

% PT/M1

Project 4274 ALBA-1007 Piping Fabrication

Revision 01

PED Category Art 4.3

VT NDT-PT/MT NDT-RT/UT NDT-PMI/HT NDT-PN NDT-FT Extension 1 Extension 2

WeldDate/Stamp 13/02/2024

WPS

FM-Dos

Seq. N. Heat # M.Certificate

06-23-12519

DERT. TCM 731175 V

THD 2x1" REDUCING TEE ASME B16.11 3000# A10 2" PIPE - A53-B GALV THREADED NPT MALE

Spool Weld# Joint F50

Piping Size/Class 2-B-13

ISO # 2121-FW68W11-2

REPSOL

Local Portugal

Assessment Inspection/Results

Priority 2B

APPROVED by 3rd party or Al H. 200 Name: 2029 Date: APPROVED by Client Date: Name: 6201 to 150 Name: Mulia dimoto

Sign:

APPROVED QC

Remarks

BW-Butt Weld; FW-Fillet Weld; LW-Lap Weld; SW-Socket Weld; TBW-Tee Butt Welc

PT-Penetrant Test; MT-Magnetic Test; RT-Radiographic Test

HT-Hardness Test; PN-Pneumatic Test; FT-Ferrites Test UT-Ultrasonic Test; PMI-Positive Material Identification

Date:

TECNIMONT	Punch List PUNCH LIST	IDE	IDENTIFICATION CODE	ODE
		SHEET 1/1	DOC.CLASS	ISSUE 01
MECWIDE RIGHT RIGHT CHALL RIGHT SCHOOL STORES Nervice Industrial	ISO ID: 2121 - FW68W11 - 2			

	Nervide Industrial				
No.	Field	De	escripton	Date	Completed
		NO CO	MUBATS		
	,				
)					
,	lon Bragos And 03.07.2024. On behalf of i	notes a	ND REMARKS 409	HEAVU A YOH 202 RMHIF O	12(AN)
		DATE (dd-Mmm-YYYY)	NAME	SIGNAT	URE
	NTRACTOR				
	ACTOR				
OMPA	NY				
ree)			Secretary Committee Commit		

