

Наименование подрядной организации / Name of the construction contract: Филиал Акционерной Компании "Ямата Ятырым Иншаат Туризм ве Тиджарет Аноним Ширкети" Yamata Yatirim Insaat Turizm ve Ticaret A.S.		Наименование лаборатории / Name of the laboratory: ООО «АВТО ЛИДЕР ПЕРМЬ» Laboratory NDT «AVTO LIDER PERM»	
Наименование объекта / Project: Амурский газоперерабатывающий завод. Этап 4. Газоперерабатывающий завод. Нелицензионные установки. Amursky gas Processing plant. Phase 4. Gas processing plant. Non-licensed facilities.		ЗАКЛЮЧЕНИЕ № / REPORT № YMT-P1-ALP-0033-RT-2935	
Наименование технологического узла / Name of the process unit:	P1Y29205	Номер свидетельства / license № 04A110208 действительно до / valid till: 27.12.2023 г.	
Титул / Title: 4.1.8.11.219	Номер чертежа / Drawing number: 0055-4.1.8.11.219-TM.IS-0627	от / issued	20.01.2022
Номер линии / Line number: 2-11-942029	Категория трубопровода / Category of pipeline: B-I/ V-I	Наименование НТД, регламентирующего требования к оценке качества соединения / NDT regulating requirements for quality assessment of weld joints:	ГОСТ 32569-2013; ГОСТ 7512-82; ASME B31.3

**ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ РАДИАЦИОННЫМ МЕТОДОМ / RT OF WELDED JOINTS**

Контроль выполнен в соответствии с технологическим документом / Testing is done in accordance with the technological document:

**ТК-РК-02-Ф**

**Оборудование (принадлежности) для контроля / RT Equipment and Tools:**

Рентгеновский аппарат «Март-200» №603, Рентгеновская пленка AGFA STRUCTURIX D7; Канавочные эталоны чувствительности №11; Денситометр ДП 5004 №2273; Маркировочные знаки № 2 № 6; Негатоскоп X-LED № xld-366 / X-ray Machine «Mарт-200» №603; X-ray film AGFA STRUCTURIX D7; Groove sensitivity standards №11; Densitometr ДП 5004 №2273; Marking marks № 2 № 6; Negatoscope X-LED № xld-366.

№ n/n / Seq n-r	Номер сварного соединения / Welder joint number	Размер свариваемых элементов / Size of welded elements, mm	Клеймо сварщика / Welder code (stamp)	Номер снимка (координаты мерного пояса) / Image number (film belt position)	Параметры снимка: Чувствительность снимка в (мм), величина Е.О.П. / Image parameters: image sensitivity, (мм), optical density unit value	Описание выявленных дефектов / Description of detected defects	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (годен, ремонт, вырезать) / CONCLUSION (appropriate, repair, cut off)	Примечания / Note
1	F1.16	60,3x8,74+60,3x8,74	A9BX	1	0,30 / 2,6	Aa0,4	годен / appropriate	
				2	0,30 / 2,1	Aa0,4;Aa0,8		
				3	0,30 / 3,6	дефектов не обнаружено/defects not detected		
				4	0,30 / 3,1	дефектов не обнаружено/defects not detected		
Контроль провел / Checked by:			Алтынкайа Касым / Altinkaya Kasim		2 уровень № 0010-6982 до 21.02.2023 / 2 level № 0010-6982 till 21.02.2023			20.01.2022
			(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, № удостоверения / qualification level, certificate No)		(подпись / signature)	(дата / date)
Начальник лаборатории / Laboratory head			Аталай Мурат / Atalay Murat		2 уровень № 0010-6986 до 21.02.2023 / 2 level № 0010-6986 till 21.02.2023			20.01.2022
			(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, № удостоверения / qualification level, certificate No)		(подпись / signature)	(дата / date)
Акт получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the act and have been familiarized with the results of the inspection					ДИРЕКТОР КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ДАВЫДОВ А.В. (должность / position)		(подпись / signature)	20.01.2022 (дата / date)
			(фамилия, инициалы / surname and initials)				(подпись / signature)	(дата / date)
Еа - Трещина вдоль шва / Longitudinal crack:			Аб - Цепочка пор / Aligned porosity:			Сс - Скопление вольфрама / Cluster tungsten inclusion:		
Еб - Трещина поперек шва / Transverse crack:			Ас - Скопление пор / Cluster porosity:			О - Окисные включения / Oxide inclusion:		
Ес - Трещина разветвленная / Branched crack:			Ва - Отдельное включение шлака / Single slag inclusion:			Fa - Вогнутость корня шва / Root concavity:		
Да - Непровар в корне / Incomplete root penetration:			Вб - Цепочка шлака / Aligned slag inclusion:			Fb - Выпуклость корня шва / Root convexity:		
Дб - Непровар между валиками / Incomplete inter-pass fusion:			Вс - Скопление шлака / Cluster slag inclusion:			Fc - Подрез / Undercut:		
Дс - Непровар по разделке / Incomplete bevel fusion:			Са - Отдельное включение вольфрама / Single tungsten inclusion:			Fd - Смещение кромок / High low bevel:		
Аа - Отдельная пора / Single porosity:			Сб - Цепочка вольфрама / Aligned tungsten inclusion:			Дефектов не обнаружено (ДНО) - No Defects		

3АО «СЕРВИС - РАЗНОКАЧЕСТВЕННЫЕ РАБОТЫ»  
ИНЖЕНЕР К.К.И.  
ВОЛЬСКИЙ А.П.  
21.01.2022



3АО «ТДП»  
ИНЖЕНЕР С.К.  
ТАЛКИН А.В.  
21.01.2022