Наименование подрядной организации /Name of the construction contractor: Филиал Акционерной Компании "Ямата Ятырым Иншаат Туризм ве Тиджарет Аноним Ширкети" Yamata Yatirim Insaat Turizm ve Ticaret A.S.								Наименова	ние лаборатории / Name of ООО "Альфа" / LLC "Alfi		
Наименование объекта / Project name: Амурский газоперерабатывающий завод. Этап 4. Газоперерабатывающий завод. Нелицензионные установки. Amursky gas Processing plant. Phase 4. Gas Processing plant. Non-Licensed facilities.				ЗАКЛЮЧЕНИЕ № / REPORT NO YMT-A-1136 UT 32882			32882	Номер свидетельства № / license No 80A080340 действительно до / valid till 14.07.2022			
Наименование технологического P1Y29205 узла/ Name of the process unit: P1Y29205			05					Наименование НТД, регламентирующего требования ГОСТ Р 55724-2013;			
Т	Титул / Title 4.1.8.11.219 Номер чертежа / Drawing number.		0055-4.1.8.11.219- TM.IS-0627	от / issued		16.02.2021		к оценке качества соединения / NDT regulating requirements for quality assesment of weld joints:		FOCT 32569-2013; ASME B31.3	
2 11 0/2020		Категория трубопровода / Pipeline class:	B-I / V-I								
ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ METOДOM / ULTRASONIK TEST OF WELDED JOINTS											
	Контрол	ъ выполнен в соответствии с	гехнологическим докумен	нтом / Inspection is	carried out in ac	cordance with the process document:	ТК-АЛЬФА-УК-01				
	Дефектоскоп / Detector: MASTER A1212 № ПЭП (тип, частота, уго. SEP (type, frequency, en								Sбрак мм²: / Sflow, mm²: 1,0		
HO-TTP 60,3/8,74-2,0х1,0 cт.20; №1564-20; CO2 №4598; CO3 №4640 Форма и размер искус отражателя / Artificial size:			ственного reflector shape and Зарубка 2,0х1,0 мм				Поправки чувствительности: / Sensibility allowances:				
№ II/II / Seq n-r	Номер сварного соединения / Welded joint number.	Размер свариваемых элементов / Welded elements size, mm		Шифр (клеймо) сваршика / Welder code (stamp)	Глубина залегания "Y", мм / Depth of burial «В», mm.	Протяженность ΔL, мм / Length, AL, mm.	Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow	Mecтоположение на сварном соединение L, мм / Location at the welded joint, L, mm.	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (годен, ремонт, вырезать) / CONCLUSION (appropriate, repair, cut off)	Примечание / Note	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	
1	F1.14 60,3 x 8,74 + 60,3 x 8,74		A9BX	-	-	дефектов не обнаружено / no defects detected		годен / appropriate			
Рахимьянов Контроль провел / Checked by: Paxимьянов							12-16 5	COUR AND			
			urname and initials) (уровень квалификации, улостоверение / qualification, certificate)				ALF	(HOLING ASSETURIORATO	Y (дата / date)		
								DUB TO COME HEAD FOR DOC	16 02.2021		
			urname and initials) (уровень квалификации, улостоверение / qualification, certificate)				Подгитов	(подпись / signature)	(дата / date)		
Заключение получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the report and have been familiarized with the results of the inspection: (фамилия, инипиалы / s			KOHTPONSKAYEGT BA COGHAKEBNY E W					EL	16.02.2021		
			(фамилия, инициалы / st	University Design					(подпись / signature)	(дата / date)	