

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.		ЗАКЛЮЧЕНИЕ № / REPORT № YMT-P1-ALP-0046N-RT-3206	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.			Номер свидетельства / license № 04A110208 действительно до / valid till: 27.12.2023 г.	
Наименование технологического узла / Name of the process unit:	P1Y29205		<div>от / issued 28.01.2022</div> <div>Наименование НТД, регламентирующего требования к оценке качества соединения / NDT regulating requirements for quality assesment of weld joints:</div> <div>ГОСТ 32569-2013; ГОСТ 7512-82; ASME B31.3</div>	
Титул / Title: 4.1.8.11.219	Номер чертежа / Drawing number: 0055-4.1.8.11.219-TM.IS-0627			
Номер линии / Line number: 2-11-942029	Категория трубопровода / Category of pipeline: B-I / V-I			

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 tehnological document:

TK-PK-03-3

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

Рентгеновский аппарат «Март-250» №348, 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-250» №348; 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, (mm), optical density unit value	Описание выявленных дефектов / Description of detected defects	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (годен, ремонт, вырезать) / CONCLUSION (appropriate, repair, cut off)	Примечания / Note
1	F1.12	60,3x8,74+60,3x8,74	9L57	1	0,40 / 2,4	дефектов не обнаружено/defects not detected	годен / appropriate	
				2	0,40 / 2,0	Aa0,5		
				3	0,40 / 2,5	дефектов не обнаружено/defects not detected		
				4	0,40 / 2,2	Aa1,0;Aa1,5x0,4		
Контроль провел / Checked by:			Аталай Мурат / Atalay Murat		2 уровень № 0010-6986 до 21.02.2023 / 2 level № 0010-6986 till 21.02.2023		 (подпись / signature)	28.01.2022 (дата / date)
			(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, № удостоверения / qualification level, certificate No)			
Начальник лаборатории / Laboratory head			Аталай Мурат / Atalay Murat		2 уровень № 0010-6986 до 21.02.2023 / 2 level № 0010-6986 till 21.02.2023		 (подпись / signature)	28.01.2022 (дата / date)
			(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, № удостоверения / qualification level, certificate No)			
Акт получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the act and have been familiarized with the results of the inspection							 (подпись / signature)	28.01.2022 (дата / date)
			(фамилия, инициалы / surname and initials)		(должность / position)			
Еа - Трещина вдоль шва / Longitudinal crack:			Ab - Цепочка пор / Aligned porosity:			Cc - Скопление вольфрама / Cluster tungsten inclusion:		
Eb - Трещина поперек шва / Transverse crack:			Ac - Скопление пор / Cluster porosity:			O - Окисные включения / Oxide inclusion:		
Ec - Трещина разветвленная / Branched crack:			Ba - Отдельное включение шлака / Single slag inclusion:			Fa - Вогнутость корня шва / Root concavity:		
Da - Непровар в корне / Incomplete root penetration:			Bb - Цепочка шлака / Aligned slag inclusion:			Fb - Выпуклость корня шва / Root convexity:		
Db - Непровар между валиками / Incomplete inter-pass fusion:			Bc - Скопление шлака / Cluster slag inclusion:			Fc - Подрез / Undercut:		
Dc - Непровар по разделке / Incomplete bevel fusion:			Ca - Отдельное включение вольфрама / Single tungsten inclusion:			Fd - Смещение кромок / High low bevel:		
Aa - Отдельная пора / Single porosity:			Cb - Цепочка вольфрама / Aligned tungsten inclusion:			Дефектов не обнаружено (ДНО) - No Defects		

ИНЖЕНЕР К.К.И.
ВОЛЬСКИЙ А.В.
29.01.2022



ИНЖЕНЕР С.К.
ГАЛКИН А.В.