

Наименование подрядной организации/ Name of the construction contractor: Филиал Акционерной Компании "Ямата Ятырым Иншаат Туризм ве Тилжарет Аноним Ширкети" Yamata Yatirim Insaat Turizm ve Ticaret A.S.		ЗАКЛЮЧЕНИЕ № / REPORT NO TT0681-41023	Наименование лаборатории/ Name of the laboratory: ООО «НГС-ЭКСПЕРТ» Laboratory NDT «NGS-EXPERT»		
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.			Номер свидетельства №/ license No 11A100369 действительно до / valid till 2022-09-13		
Наименование технологического узла/ Name of the process unit:	P1Y29207		Наименование НТД, регламентирующего требования к оценке качества соединения/ NTD regulating requirements for quality assesment of weld joints:		ГОСТ 7512- 82;ГОСТ 32569- 2013;ASME B31.3
Титул / Title	4.1.8.11.219				
Номер линии / Line number	2-11-942029	Категория трубопровода / Pipeline class	B-I / V-I		

ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ РАДИАЦИОННЫМ МЕТОДОМ /RT OF WELDED JOINTS  
 Контроль выполнен в соответствии с технологическим документом / Inspection is carried out in accordance with the process document: ТК-НГС-ПК-Э-01  
 Оборудование (принадлежности) для контроля / RT Equipment and Tools: АРСЕНАЛ 200 НС № 1823; Денситометр цифровой с ручным зондом ДД 5005-220 № 14-1102; Agfa D7; НЕВА-45 № 11931-1902-6782

Оборудование (принадлежности) для контроля / RT Equipment and Tools: АРСЕНАЛ 200 НС № 1823; Денситометр цифровой с ручным зондом ДД 3003-220 № 14-1102; Агид 17; Пелда-43 № 11551 1902 0710								
№ П/П / Seq n-r	Номер сварного соединения/ Welded joint number	Размер свариваемых элементов/ Welded elements size, 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 the detected defects	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (годен, ремонт, вырезать) / CONCLUSION (appropriate, repair, cut off)	Примечания / Note
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	S1.6	60,3x8,74 + 60,3x8,74	9VK9	1	0,5/4,9	4Aa0,5	Годен / Appropriate	
				2	0,5/4,9	Aa0,5		
				3	0,5/4,7	Дефектов не обнаружено / no defects detected		
Контроль провел / Checked by		Туктагулов Л. М./L. M. Tuktagulov		2 уровень № 0001-58980 до 2021-08-24 / 2 level № 0001-58980 till 2021-08-24		(подпись / signature)		07.10.2019
		(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)				(дата / date)
Начальник лаборатории / Laboratory Head		Ахметшарипов Р. А./R. A. Ahmetsharipov		2 уровень № 0001-26194 до 2021-08-24 / 2 level № 0001-26194 till 2021-08-24		(подпись / signature)		08.10.2019
		(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)				(дата / date)
Заключение получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the report and have been familiarized with the results of the inspection				КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СОСНАКЕДНУ Е.И. (должность / position)		(подпись / signature)		08.10.2019
		(фамилия, инициалы / surname and initials)						(дата / date)
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		

ЗАО «СЕРВИС 05.01.20  
 ГАЗИФИКАЦИЯ»  
 ИНЖЕНЕР КОНТРОЛЯ  
 КАЧЕСТВА ДЕЗООС

