


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 NO  от / issued 22.01.2021	YMT-A-1107 UT 31830	Наименование лаборатории / Name of the Laboratory: ООО "Альфа" / LLC "Alfa"	
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 80A080340 действительно до / valid till 14.07.2022	
Наименование технологического узла/ Name of the process unit:		P1Y28707				Наименование НТД, регламентирующего требования к оценке качества соединения / NDT regulating requirements for quality assesment of weld joints:	ГОСТ Р 55724-2013; ГОСТ 32569-2013; ASME B31.3
Титул / Title	4.1.8.11.219	Номер чертежа / Drawing number.	0055-4.1.8.11.219- TM.IS-0626				
Номер линии / Line number.	2-11-942028	Категория трубопровода / Pipeline class:	B-I / V-I				

**ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ / ULTRASONIK TEST OF WELDED JOINTS**

Контроль выполнен в соответствии с технологическим документом / Inspection is carried out in accordance with the process document: ТК-АЛЬФА-УК-01

Дефектоскоп / Detector:	MASTER A1212 № 4142094 2018 г.	ПЭП (тип, частота, угол ввода, пр.) / SEP (type, frequency, entry angle, etc.): ПЭП П121-5,0-70 №1245344	Сбрак мм²: / Sflow, mm²:	1,0
СОП / SOP:	НО-ТТР 60,3/8,74-2,0х1,0 ст.20; №1564-20; CO2 №4598; CO3 №4640	Форма и размер искусственного отражателя / Artificial reflector shape and size: Зарубка 2,0х1,0 мм	Поправки чувствительности: / Sensibility allowances:	-

№ П/П / Seq n-r	Номер сварного соединения / Welded joint number.	Размер свариваемых элементов / Welded elements size, mm	Шифр (клеймо) сварщика / Welder code (stamp)	Глубина залегания "У", мм / Depth of burial «B», mm.	Протяженность ΔL, мм / Length, ΔL, mm.	Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow	Местоположение на сварном соединении 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	F2.10RW	60,3 x 8,74 + 60,3 x 8,74	8FZL	-	-	дефектов не обнаружено / no defects detected	-	годен / appropriate	

Контроль провел / Checked by:	Рахмьянов А.В. / Rakhimyanov A.V.	2 ур. № 0045-04-3843 до 2022-12-16 / 2 level No 0045-04-3843 till 2022-12-16		22.01.2021
	(фамилия, инициалы / surname and initials)	(уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)		(дата / date)
Начальник лаборатории / Laboratory Head:	Сахнов Е.В. / Sahnov E.V.	2 ур. № 0045-04-2989 до 2022-02-25 / 2 level No 0045-04-2989 till 2022-02-25		22.01.2021
	(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:		<b>ИНСПЕКТОР</b> <b>КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА</b> <b>СОСНАКОВИЧ Е.Л.</b> (должность / position)		22.01.2021
	(фамилия, инициалы / surname and initials)			(дата / date)