Annusky gas Processing plant Non-liceword facilities.  Hainsteinoasing restriction Processor plant Phase 4 (as Processing plant Non-liceword facilities.  Hainsteinoasing restriction Processor plant Phase 4 (as Processing plant Non-liceword facilities.  PHY28707  Titrya / Title 4.1.8.11.219   Howep repressar / Drawing number.   Titrya / Title 4.1.8.11.219   Drawing number.   Title-0626   Titl	. Наименование подрядной организа кционерной Компании "Ямата Ятырь Yamata Yatirim					Наименова	ние лаборатории / Name of ООО "Альфа" / LLC "Alf				
Наименование технологического узда / Авивенование НТД, регламентирующего требования коненка стансоводическия до должного информации и дета информации и д	Амурский газоперерабатывающий завод. Этап 4. Газоперерабатывающий завод. Нелицензионные установки					YMT-A-1107 UT	YMT-A-1107 UT 31828		Номер свидетельства № / license No 80A080340 действительно до / valid till 14.07.2022		
Titry / Title 4.18.11.219 Drawing number. TM.IS-0626 Homep Jitthiut / Line number. 2-11-942028 Karerophar typoonpood / Pipeline class:    Homep Jithiut / Line number.   2-11-942028   Karerophar typoonpood / Pipeline class:   B-I / V-I   Solution   B-I / V-I	узла/ Name of the process unit: P1Y28707  Howen чертежа / 0055-4 1 8 11 219-			REFORT NO							
10 КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ / ULTRASONIK TEST OF WELDED JOINTS	мер линии / Line 2-11-942028	4.1.8.11.219 Drawing number.  Категория трубопровода	TM.IS-0626	от / is:	sued	22.01.2021		regulating requirements for quality assessment of AS		ГОСТ 32569-2013; ASME B31.3	
Note   10   10   10   10   10   10   10   1	number.	/ Pipeline class:							<u> </u>		
Дефектокоп / Detector:   MASTER A1212 № 4142094   IDII (тип. частота, угол вода. пр.) / SEP (type, frequency, entry angle, etc.):   IDII II121-5,0-70 №1245344   S6pak мм²: / Sflow, mm²:   1,0								EST OF WELDED	JOINTS		
Mo-TTP 60,3/8,74-2,0x1,0   Opma и размер искусственного отражателя / Artificial reflector shape and size:   III   III   Neq n-1   Pasmep свариваемых элементов / Welder code (stamp)   Pasmep свариваемых элементов / Welder code (stamp)   Pasmep (sapartens)   Velder code (stamp)   Velder (stamp)   Pasmep (sapartens)   Velder (stamp)	Контр	ELISAMBADAN BAR SINGAN PERMANANTAN MANUSAN PARMA SERIA SAN ANTAN SINGAN SAN ANTAN SAN ANTAN SAN ANTAN SAN ANTAN		150-150-05100 Lo-00 - 200-100 (	s carried out in a	ccordance with the process document:	ТК-АЛЬФА-УК-01				
СОП / SOP:     CT_20; № 1564-20; CO2 Ne4508; CO3 Ne4500   Size:   Sensibility allowances:   Поправки чувствительности: / Sensibility allowances:   Поправки чувствительности:	Дефектоскоп / Detector:						Sбрак мм <sup>2</sup> : / Sflow, mm <sup>2</sup> : 1,0				
№ ПЛП / Seq n-г         Номер свариного соединения / Welded joint number.         Размер свариваемых элементов / Welder соединения / Welded joint number.         Протяженность АL, мм / Length, AL, mm.         Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow welded joint, L, mm.         Свариом соединения / Welded joint, L, mm.         Соосцинения / Welded joint, L, mm.         Протяженность АL, мм / Length, AL, mm.         Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow welded joint, L, mm.         Соосцинения / Welded joint, L, mm.         Соосцинения / Welded joint, L, mm.         Протяженность АL, мм / Length, AL, mm.         Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow welded joint, L, mm.         Соосцинения / Welded joint, L, mm.         Соосцинения / Welded joint, L, mm.         Протяженность АL, мм / Length, AL, mm.         Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow welded joint, L, mm.         Соосцинения / Velded joint, L, mm.         Соосцинения / Velded joint, L, mm.         Протяженность АL, мм / Length, AL, mm.         Форма (характер) дефекта / Form (character) of the flow welded joint, L, mm.         Соосцинения / Velded joint, L, mm.<	COII/SOP:										
F2.8RW 60,3 x 8,74 + 60,3 x 8,74 8FZL - дефектов не обнаружено / no defects detected - годен / арргоргіаte - контроль провел / Checked by: Рахимьянов А.В. / Rakhimyanov A.V. 2 ур. № 0045-04-3843 до 2022-12-16 / 2 level No 0045-04-3843 till 2022-12-16	соединения / Welded joint number.		·		залегания "Y", мм / Depth of burial	AI mm		сварном соединение L, мм / Location at the welded joint,	(годен, ремонт, вырезать) / CONCLUSION (appropriate,	Примечание / Note	
F2.8RW   60,3 x 8,74 + 60,3 x 8,74   8FZL   -	2	3	3		5	6		8	9	10	
Контроль провел / Checked by: Rakhimyanov A.V. 2 yp. № 0045-04-3843 до 2022-12-16 / 2 level No 0045-04-3843 till 2022-12-16	F2.8RW	V 60,3 x 8,74 +	60,3 x 8,74 + 60,3 x 8,74		-			-	годен / appropriate		
			2 vn No 0045-04-3843 no 2022-12-16 / 2 level No 0045-04-3843 till 2022-1				12-16	CAP THE PARTY OF	22.01.2021		
(фамилия, инициалы / surname and initials) (уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate) (подпись / signatura)	(фамилия, инициалы / sur			rname and initials) (уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)			[5]		(дата / date)		
Начальник лаборатории / Laboratory Head:  Caxнов E.B. / Sahnov E.V.  2 ур. № 0045-04-2989 до 2022-02-25 / 2 level No 0045-04-2989 till 2022-02-25	Начальник лаборатории / Laboratory Head:		hnov E.V. 2 ур. № 0045-04-2989 до 2022-02-25 / 2 level No 0045-04-2989 till 2022-				02-25	E H	22.01.2021		
(фамилия, инициалы / surname and initials) (уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate) (нодлись (signature)			(фамилия, инициалы / st	urname and initials) (уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)					(nounics / signature)	(дата / date)	
Ваключение получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the report and have been familiarized with the results of the inspection:	received the report and have been familiarized with the results of the inspection:		КОНТРОЛЯ КАЧЕСТ ВА				16.5	No No	22.01.2021		
(фамилия, инициалы / surname and initials)	(фамилия, иници									(дата / date)	