



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 YMT-A-1107 UT 31828 от / issued 22.01.2021	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.			
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; СО2 №4598; СО3 №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 «В», 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	F2.8RW	60,3 x 8,74 + 60,3 x 8,74	8FZL	-	-	дефектов не обнаружено / no defects detected	-	годен / appropriate	

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		22.01.2021
	(фамилия, инициалы / surname and initials)	(уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)		(подпись / signature)
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)		(подпись / signature)
Заключение получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the report and have been familiarized with the results of the inspection:				22.01.2021
	(фамилия, инициалы / surname and initials)			(подпись / signature)