

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.		<b>ЗАКЛЮЧЕНИЕ № /</b> <b>REPORT NO</b>  <b>от / issued</b>		<b>YMT-A-1107 UT 31827</b>  <b>22.01.2021</b>		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:	P1Y28706					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						
<b>ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ / ULTRASONIK TEST OF WELDED JOINTS</b>									
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-ТПР 60,3/8,74-2,0x1,0 ст.20; №1564-20; CO2 №4598; CO3 №4640		Форма и размер искусственного отражателя / Artificial reflector shape and size:		Зарубка 2,0x1,0 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 6RW	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		5		22.01.2021	
		(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)		А Л Ф А		(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		А Л Ф А		22.01.2021	
		(фамилия, инициалы / surname and initials)		(уровень квалификации, удостоверение / qualification, certificate)		А Л Ф А		(дата / date)	
Закключение получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the report and have been familiarized with the results of the inspection:						Инспектор КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СОСНАКЕВИЧ Е.А.		22.01.2021	
		(фамилия, инициалы / surname and initials)		(должность / position)		(подпись / signature)		(дата / date)	