

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 № YMT-P1-ALP-0035-RT-2966	Наименование лаборатории / Name of the laboratory: ООО «АВТО ЛИДЕР ПЕРМЬ» Laboratory NDT «AVTO LIDER PERM»		
Наименование объекта / Project: Амурский газоперерабатывающий завод. Этап 4. Газоперерабатывающий завод. Нелицензионные установки. Amursky gas Processing plant. Phase 4. Gas processing plant. Non-licensed facilities.			Номер свидетельства / license № 04A110208 действительно до / valid till: 27.12.2023 г.		
Наименование технологического узла / Name of the process unit:	P1Y29207		от / issued 21.01.2022	Наименование НТД, регламентирующего требования к оценке качества соединения / NDT regulating requirements for quality assessment of weld joints:	ГОСТ 32569-2013; ГОСТ 7512-82; ASME B31.3
Титул / Title: 4.1.8.11.219	Номер чертежа / Drawing number: 0055-4.1.8.11.219-TM.IS-0627				
Номер линии / Line number: 2-11-94209	Категория трубопровода / Category of pipeline: B-I / V-I				

ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ РАДИАЦИОННЫМ МЕТОДОМ / RT OF WELDED JOINTS

Контроль выполнен в соответствии с технологическим документом / Testing is done in accordance with the technological document:

TK-PK-03-3

Оборудование (принадлежности) для контроля / RT Equipment and Tools:

Рентгеновский аппарат «Март-200» №603; Рентгеновская пленка AGFA STRUCTURIX D7; Канавочные эталоны чувствительности №11; Денситометр ДП 5004 №2273; Маркировочные знаки № 2 № 6; Негатоскоп X-LED № xld-366 / X-ray Machine «Mарт-200» №603; X-ray film AGFA STRUCTURIX D7; Groove sensitivity standards №11; Densitometr ДП 5004 №2273; Marking marks № 2 № 6; Negatoscope X-LED № xld-366.

№ п/п / Seq n-r	Номер сварного соединения / Welder joint number	Размер свариваемых элементов / Size of welded elements, 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 detected defects	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (годен, ремонт, вырезать) / CONCLUSION (appropriate, repair, cut off)	Примечания / Note
1	F1.18	60,3x8,74+60,3x8,74	A9BX	1	0,40 / 3,9	дефектов не обнаружено/defects not detected	годен / appropriate	
				2	0,40 / 2,2	Aa0,6		
				3	0,40 / 2,1	дефектов не обнаружено/defects not detected		
				4	0,40 / 2,0	Aa0,5		

Контроль провел / Checked by:	Алтынкайа Касым / Altinkaya Kasim	2 уровень № 0010-6982 до 21.02.2023 / 2 level № 0010-6982 till 21.02.2023		21.01.2022
	(фамилия, инициалы / surname and initials)	(уровень квалификации, № удостоверения / qualification level, certificate No)		(дата / date)
Начальник лаборатории / Laboratory head	Аталай Мурат / Atalay Murat	2 уровень № 0010-6986 до 21.02.2023 / 2 level № 0010-6986 till 21.02.2023		21.01.2022
	(фамилия, инициалы / surname and initials)	(уровень квалификации, № удостоверения / qualification level, certificate No)		(дата / date)
Акт получил, с результатами контроля ознакомлен / I have received the act and have been familiarized with the results of the inspection				21.01.2022
	(фамилия, инициалы / surname and initials)	(должность / position)		(дата / date)

Еа - Трещина вдоль шва / Longitudinal crack:	Аб - Цепочка пор / Aligned porosity:	Сс - Скопление вольфрама / Cluster tungsten inclusion:
Еб - Трещина поперек шва / Transverse crack:	Ас - Скопление пор / Cluster porosity:	О - Окисные включения / Oxide inclusion:
Ес - Трещина разветвленная / Branched crack:	Ва - Отдельное включение шлака / Single slag inclusion:	Fa - Вогнутость корня шва / Root concavity:
Da - Непровар в корне / Incomplete root penetration:	Вб - Цепочка шлака / Aligned slag inclusion:	Fb - Выпуклость корня шва / Root convexity:
Db - Непровар между валиками / Incomplete inter-pass fusion:	Вс - 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

ИНЖЕНЕР К.К.И.
Вольский А.П.
22.01.2022



ИНЖЕНЕР С.К.
Салкин А.В.

125