



ОАО «Синарский трубный завод»
623401, Каменск-Уральский, Россия.
Телефон (34378) 63-889

Сертификат о качестве продукции

№	Лист/Листов
15489	1/2

Наименование продукции:

Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные
по ГОСТ 8734-75/ГОСТ 8733-74 гр. В

Состояние поставки:

Термообработка, нормализация

Маркировка продукции:

На бирке

Автомашина: В 795 ОХ

Дата поставки: 13.02.2003г.

Номер заказа: СН 320596-004

Продавец:

ЗАО «Торговый Дом «Синарский Трубный завод»
623401 г. Каменск-Уральский, Россия

Завод-изготовитель:

ОАО «Синарский Трубный завод»
г. Каменск-Уральский, Россия

Грузополучатель:

ООО МЕТАЛЛСНАББЫТ
620085, ЕКАТЕРИНБУРГ, УЛ. 8-МАРТА, 267.

№№ п/п	№№ партий	Марка стали	№№ плавок	Размеры, мм			Кол-во, шт.	Метраж, м	Вес (факт.), кг	Механические свойства			Технологические свойства			
				Диаметр	Толщина стенки	Длина				Временное сопротивление, $\sigma_{\text{в}}$, кгс/мм ² (Н/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{\text{т}}$, кгс/мм ² (Н/мм ²)	Относительное удлинение, δ_5 , %	Раздача	Сплюсчивание	Бортование	Загиб
1.	3323	10	424462	25	2,5	9000	43	387	540	47-47		36-36				
2.	3423	10	430112	25	2,5	9000	46	414	570	49-51		35-35				
3.	3172	20	235841y	25	2,5	9000	101	909	1270	51-52		34-35				
4.	3161	20	216600y	25	2,5	9000	28	252	330	49-51		35-35				
5.	3418	20	122533	25	2,5	9000	63	567	770	49-49		35-35				
6.	3152	20	720222	25	2,5	9000	188	1692	2480	49-50		35-35				
7.	3173	10	320125y	25	2,5	9000	187	1683	2339	48-48		36-36				
8.	3248	10	320125y	25	2,5	9000	54	486	660	47-47		36-36				
9.	3168	10	236076y	25	2,5	9000	86	774	1040	46-46		37-37				
10.	3329	10	424462	25	2,5	6000	101	606	842	47-47		36-36				
11.	3187	10	340128y	25	2,5	6000	92	552	767	46-47		36-37				
12.	3182	10	623282	25	2,5	6000	123	738	1025	47-47		36-36				
13.	3177	10	322041	25	2,5	6000	120	720	1000	47-47		36-36				
14.	3231	10	624832	25	2,5	6000	250	1500	2050	47-47		36-36				
15.	3439	20	122533	25	2,5	6000	44	264	380	49-49		35-35				
16.	4338	20	323632	25	2,5	6000	58	348	486	48-50		35-36				
17.	3400	20	423371	25	2,5	6000	278	1668	2360	48-48		36-36				
18.	3351	20	422071	25	2,5	6000	85	510	700	49-51		34-35				
19.	3334	20	216253y	25	2,5	6000	170	1020	1410	49-51		35-35				
20.																
ИТОГО:							2117	15090	21019							

КОПИЯ ВЕРНА

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 1464
от 23 июля 2007 г.

Изготовитель:

АО «Кольчугинский завод по обработке цветных металлов им. С. Орджоникидзе» гор. Кольчугино
Владимирской обл.

Для предприятия ЗАО «Цветные металлы» г. Кольчугино

К отнесу 3/1464

Условное обозначение продукции Трубы 20х2х3000 ГОСТ 21848-2003
Партия № 1284 масса, кг 7036 условное обозначение сплава на изделие Д11М77-2-005
1389

КОПИЯ БЕРИ

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

дата	№ протокола	№ партии	размер	Механические свойства			дата	№ протокола	Хим. анализ (контрольн литья)	
				Предел прочности При рас. Кг/мм	Относительное удлинение в %	Тверд. По Бринеллю 5-750 10-1000 10-3000			I	II
9/4	101	1284		380	580		9/7	136	Si	0,40 0,46
				380	580				Pb	0,002 0,002
				380	600				Fe	0,04 0,09
23/7	119	1389		400	525				Al	0,03 0,03
				410	510				Ac	1,92 1,99
				400	560				Se	0,002 0,002
									Bi	0,002 0,002
								P	0,008 0,004	
								Sn	ост. ост.	
Величина зерна										
9/4 229 н. 1284 0,02; 0,05										
23/7 295 н. 1389 0,02; 0,05										
Трубы подвержены коррозии на разрыв, герметичность и другие проб										



На основании осмотра поверхности образца и проведения испытаний в соответствии с ГОСТ (ТУ)
Партия № 1284 1389 принята в целом техническому контролю
Начальник БТК цеха № 3 Дуров 21848-2003



Открытое Акционерное Общество «Завод «Красный Выборжец»
195009, Россия, Санкт-Петербург, Свердловская набережная, 12,
тел. ОТК: (812) 541-08-81, 248-39-14, факс: (812) 542-99-88, 541-12-75

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА № 204

«25» 06 2007 г.

Наименование товара Лист 177РХХ 10х600х400 М062-1
(условное обозначение)

ГОСТ (ТУ) 931-90 и тисвил

№ партии 204 Нетто партии 530 кг

Потребитель Минне г. С.-Петербург

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %

Дата испыт.	№ № испытаний	Cu	Sn	Pb	Fe	Sb	Bi	P	Zn	Химический состав гарантируется по ГОСТ (ТУ)
21.06.	714	61.8	0.88	0.04	0.1	10.001	10.001	0.002	ост	15524-70
2007										

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Дата испыт.	№ № испыт.	Относит. удлинение, %	Временное сопротивлен., кгс-мм ²	Твердость	Электропроводность	Механические свойства гарантируются по ГОСТ (ТУ)	Технол. пробы
22.06.	503	30.7	41.6			тисвил	
2007		17.9	38.9				

ПРИМЕЧАНИЕ: Все претензии рассматриваются ОАО при высылке данного сертификата.

ОТК
37

Начальник ОТК

Т.И. -
подпись

Полковник З.И.
И.О.

КОПИЯ ВЕРНА

SATOR
ARBP
TENET
OPERA
ROTAS

ООО Научно-Производственное предприятие
«САТОР»

450027, г. Уфа, Индустриальное шоссе, 112/1

Учетный № 0930/5

ПАСПОРТ

ФЛАНЕЦ

800-40

СТАЛЬ 09Г2С

наименование

3

материал

ГОСТ 19281-89

$R_y = 1 \dots 200 \text{ кгс/см}^2$

количество шт.

$T = -70^\circ \dots 350^\circ\text{C}$

дополнительная информация

Соответствует требованиям ГОСТ 12821-80, ГОСТ 12816-80 и признан годным для использования по назначению.



АЯ 36

Инженер по качеству



Масев И.Б.

Ф.И.О.

КОПИЯ ВЕРНА

SATOR
ARBP
TENET
OPERA
ROTAS

ООО Научно-Производственное предприятие
«САТОР»

450027, г. Уфа, Индустриальное шоссе, 112/1

Учетный № 0930/6

ПАСПОРТ

ФЛАНЕЦ

900-40

СТАЛЬ 09Г2С

наименование

3

материал

ГОСТ 19281-89

$R_y = 1 \dots 200 \text{ кгс/см}^2$

количество шт.

$T = -70^\circ \dots 350^\circ\text{C}$

дополнительная информация

Соответствует требованиям ГОСТ 12821-80, ГОСТ 12816-80 и признан годным для использования по назначению.



АЯ 36

Инженер по качеству



Масев И.Б.

Ф.И.О.



ООО Научно-Производственное предприятие
«САТОР»

450027, г. Уфа, Индустриальное шоссе, 112/1

Учетный № 0514/2

ПАСПОРТ

ФЛАНЕЦ

наименование

250-40

СТАЛЬ 20

материал

13

ГОСТ 1050-88

$R_y = 1 \dots 200 \text{ кгс/см}^2$

количество шт.

$T = -40^\circ \dots 425^\circ \text{C}$

дополнительная информация

отвечает требованиям ГОСТ 12821-80, ГОСТ 12816-80 и признан годным для использования по назначению.



АЯ 36

Инженер по качеству



КОПИЯ ВЕРНА



6. КАРТА ИЗМЕРЕНИЙ КОРПУСА СОСУДА ЗАВ. № 02125

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Номинальный, наружный или внутренний	Диаметр, мм		Овальность, %		Отклонение от прямолинейности, мм		Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм			
				допускаемое	измеренное	допускаемая	измеренная	допускаемое	измеренное	допускаемое	измеренное	продольных	
												допускаемое	измеренное
Аннотация I	1		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Обедайка	1	1-1	800	8	+3 -1	1	0,5	—	—	—	—	1,7	1,0
	1	2-2	800	8	+1 -2	1	0,38	—	—	—	—	1,7	1,1
	1	3-3	800	8	+2 -1	1	0,38	—	—	—	—	1,7	1,2
Обедайка	1	4-4	800	8	+3 -3	1	0,75	—	—	—	—	1,7	0,9
	1	5-5	800	8	+2 -1	1	0,38	—	—	—	—	1,7	0,9
	1	6-6	800	8	+2 -3	1	0,63	—	—	—	—	1,7	1,0
Обедайка	1	6-6	800	8	+2 -1	1	0,38	—	—	—	—	1,4	1,1
	1	7-7	800	8	+2 -2	1	0,5	—	—	—	—	1,4	1,2
	1	8-8	800	8	+2 -1	1	0,38	—	—	—	—	1,4	1,0
Обедайка	1	8-8	800	8	+2 -2	1	0,5	—	—	—	—	1,4	0,9
	1	9-9	800	8	+3 -1	1	0,5	—	—	—	—	1,4	1,0
	1	10-10	800	8	+1 -3	1	0,5	—	—	—	—	1,4	1,1

6. КАРТА ИЗМЕРЕНИЙ КОРПУСА СОСУДА ЗАВ. № 02125

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм			Овальность, %		Отклонение от прямолинейности, мм		Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм			
			Номинальный, наружный или внутренний	допуск каемое	измеренное	допуск каемая	измеренная	допуск каемое	измеренное	допуск каемое	измеренное	допуск каемое	измеренное
Ободка И	1	10-10	800	8	+2 -3	1	0,63	—	—	1,4	1,1	—	—
	1	11-11	800	8	+3 -3	1	0,5	—	—	1,4	1,0	—	—
	1	12-12	800	8	+2 -1	1	0,38	—	—	1,4	1,2	—	—
Ободка К	1	12-12	800	8	+2 -3	1	0,63	—	—	1,7	1,4	—	—
	1	13-13	800	8	+2 -2	1	0,5	—	—	1,7	1,2	—	—
	1	14-14	800	8	+2 -1	1	0,38	—	—	1,7	1,2	—	—
Ободка Н	1	15-15	900	9	+3 -2	1	0,5	—	—	1,7	1,1	—	—
	1	16-16	900	9	+2 -2	1	0,4	—	—	1,7	1,4	—	—
	1	17-17	900	9	+2 -2	1	0,4	—	—	1,7	1,3	—	—
Днище II	1		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Днище I +	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Фланец А	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

6. КАРТА ИЗМЕРЕНИЙ КОРПУСА СОСУДА ЗАВ. № 02125

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм			Овальность, %		Отклонение от прямолинейности, мм		Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм			
			Номинальный, наружный или внутренний	допуск-каемое	измеренное	допуск-каемая	измеренная	допуск-каемое	измеренное	допуск-каемое	измеренное	допуск-каемое	измеренное
Фланец Б + Обрезайка В	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,3
	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,2
	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	0,8
Фланец В + Обрезайка В	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,1
	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,0
	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,1
Фланец Д + Обрезайка Е	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	0,8
	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,1
	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,0
Фланец Е + Обрезайка Ж	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,0
	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	0,8
	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	0,8
Фланец Ж + Обрезайка З	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,0
	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	0,8
	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,0

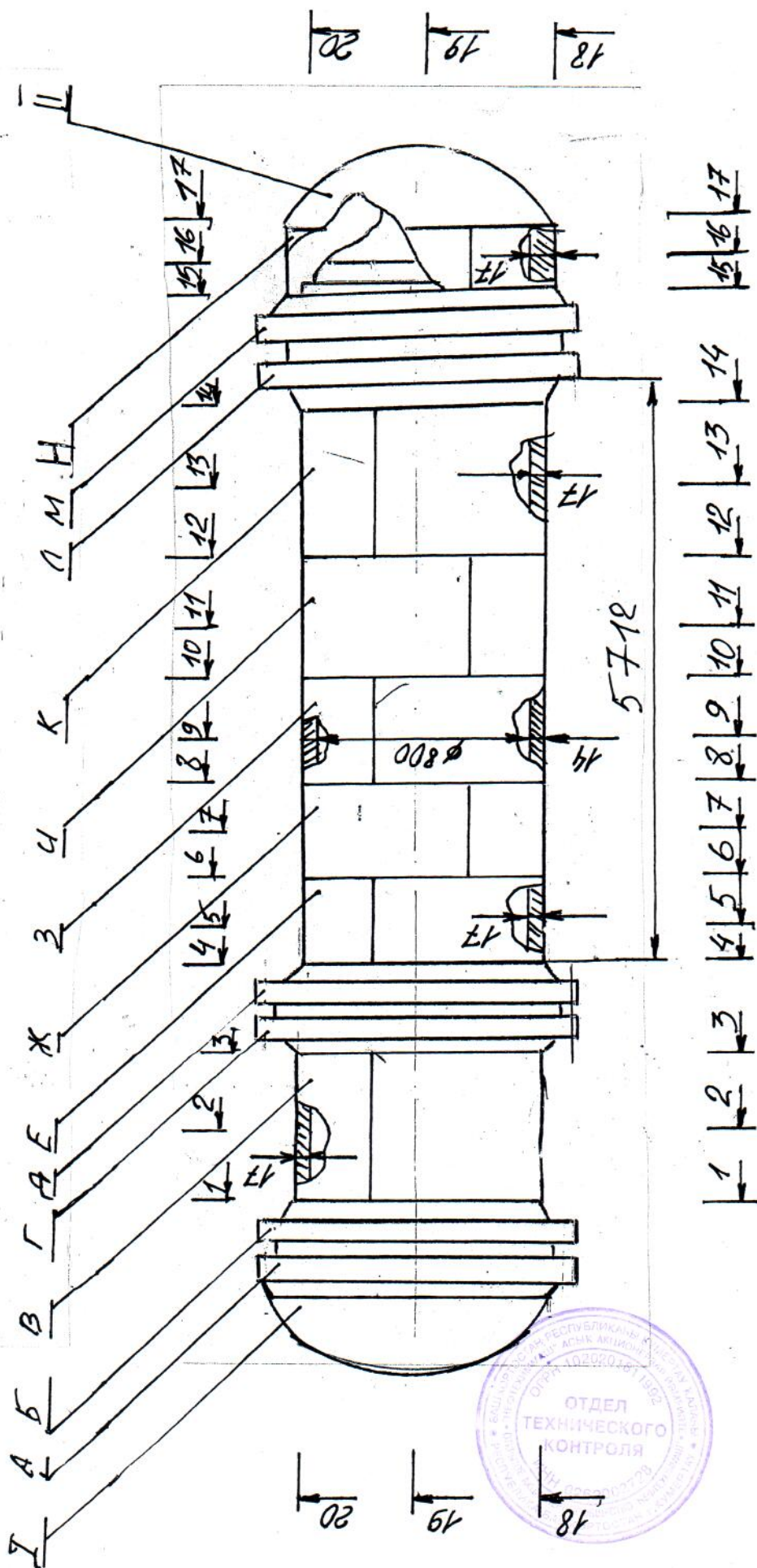
6. КАРТА ИЗМЕРЕНИЙ КОРПУСА СОСУДА ЗАВ. №

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр, мм				Овальность, %		Отклонение от прямолинейности, мм		Смещение кромок свар- ных стыковых соедине- ний, мм			
			Номи- нальный, наружный или внут- ренний	Отклонение		измерен- ное	допус- каемая	измерен- ная	допус- каемое	измерен- ное	продольных		поперечных	
				допус- каемое	измерен- ное						допус- каемое	измерен- ное	допус- каемое	измерен- ное
Обечайка 3 + Обечайка 3	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,0
— " —	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	0,9
Обечайка 3 + Обечайка 4	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,2
— " —	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,0
— " —	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	0,8
Обечайка 4 + Обечайка 4	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,1
— " —	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	0,9
— " —	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	1,0
Обечайка 4 + Фланец П	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,2
— " —	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,2
— " —	1	20-20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,3
Фланец М + Обечайка Н	1	18-18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	1,0
— " —	1	19-19	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	0,9

6. КАРТА ПУТЕВЕРИЙ КОРТУСА СОСЛА

Эскиз № 1

КРАЗДЕЛУКЪ6 КАРТА ИЗМЕРЕНИЯ корпуса сосуда»



7. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ И ИССЛЕДОВАНИЙ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

[illegible]

Система экспертизы промышленной безопасности



СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ АТТЕСТАЦИИ

№ 54A410205

**Независимый орган
по аттестации лабораторий неразрушающего контроля
ОАО «Свартэкс»**

(свидетельство об аккредитации в Системе экспертизы промышленной безопасности № 13154 от 12.01.04 г.)

УДОСТОВЕРЯЕТ

Лаборатория неразрушающего контроля
ОАО «Нефхиммаш»
453316, Республика Башкортостан, г. Кумертау,
п.с.т. Маячный, ул. Железнодорожная, 3

УДОВЛЕТВОРЯЕТ

требованиям Системы неразрушающего контроля
Госгортехнадзора России

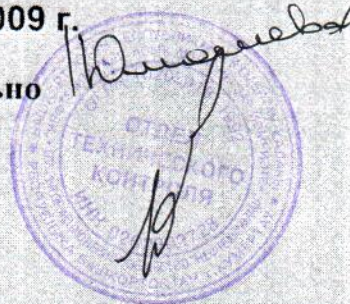
Область аттестации и условие действия Свидетельства
определены в приложении к настоящему Свидетельству

Дата регистрации 26.06.2006 г.

Действительно до 26.06.2009 г.

без приложения не действительно
(приложение на 1-м листе)

Руководитель
Независимого органа
по аттестации лабораторий
неразрушающего контроля



Садиков Р. Я.

№ 13154-(1)- 69

КОПИЯ ВЕРНА

АКТ № 410 от 14.09.07
визуального и/или измерительного контроля

1. В соответствии с наряд – заказом (заявкой) 02125 выполнен

Виз контроль 100% сварных швов № 1-31
(визуальный, измерительный) (номер) (наименование и

Т/0800ТП-4,0-М3/25-6-к2-4 №68826
размеры контролируемого объекта, номер НТД, ТУ, чертежа

сорт Т-18469
плавка (партия), номер объекта контроля)

Контроль выполнен согласно РД 03-606-03
(наименование и/или шифр ПКД

с оценкой качества по нормам ОСТ 26-291-94, ПБ 03-584-03

2. При контроле выявлены следующие дефекты без дефектов
(характеристика

дефектов (форма, размеры, расположенные или ориентация для контрольных объектов)

В сварных швах № 1-31 дефекты отсутствуют

3. Заключение по результатам визуального и измерительного контроля

Сварные швы № 1-31 признаны годными в соответствии

с ОСТ 26-291-94. ПБ 03.584.03.

Контроль выполнил: Габдулгалиев Е.С.
(ф.и.о., подпись)

Руководитель работ по
визуальному и
измерительному контролю: Суков В.С.
(ф.и.о., подпись)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА КОНТРОЛЯ

Наименование Термообъемник 800ТП-УД-МЗ/25-6-К-2
 Заводской заказ 02125 Заводской № 08826

Наименование № шва по схеме	% конт. роля	Схема просвечивания	Толщина конт. роли руем. уч (МК)	Мет. од. конт. роля	Режим и параметры контроля											И, или мощность	Схема зарядки
					Тип аппарата	Тип пленки	Тип усил. экрана	№ эталон чуда тби т.	Чудс. тв. мм/мм2	Размер, количество, см.	Ф, см.	Т, мин.	источник				
1	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
2	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
3	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
4	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
4A	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
5	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
5A	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
6	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
6A	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
7	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
7A	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
8	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	0.2	-	-	-	-	-	-		
9	100	краник	17	УЗК	УД	-	-	1	25	-	-	-	-	-	-		
10	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	20	-	-	-	-	-	-		
11	100	краник	14	УЗК	УД	-	-	1	2.5	-	-	-	-	-	-		
12	100	→ ⊙	16	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.7	6	150	///		
13	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
14	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
15	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
16	100	→ ⊙	17	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.7	6	150	///		
17	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
18	100	→ ⊙	12	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.7	6	150	///		
19	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
20	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
21	100	→ ⊙	14	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.6	6	150	///		
22	100	→ ⊙	17	РГ	РД 150/300	PT1	УД62	1	0.2	30x10	70	0.2	6	150	///		

Дефектоскопист II уровня

[Подпись]

Г. Раздобин

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА КОНТРОЛЯ

Наименование Теплообменник 800ТП-42-МЗ/25-6-К-2
Заводской заказ 02/25 Заводской № 68826

Заводской № 68826

Наименование № шва по схеме	% контроля	Схема просвечивания	Толщина контроля руема, мм (МК)	Метод контроля	Режим и параметры контроля										Схема зарядки
					Тип аппарата	Тип пленки	Тип усилителя	№ эталон чуда т.м.	Чувствительность, мм/мм2	Размер, количество, частота, см.	F, см.	T, мин.	источник	U, или мощность	
23	100	→ ⊙	12	РГ	Р40 130/100	РТ1	У062	1	0.2	30x20	70	0.7	6	150	///
24	100	→ ⊙	14	РГ	Р40 130/100	РТ1	У062	1	0.2	30x20	70	0.6	6	150	///
25	100	→ ⊙	14	РГ	Р40 130/100	РТ1	У062	1	0.2	30x20	70	0.6	6	150	///
26	100	→ ⊙	14	РГ	Р40 130/100	РТ1	У062	1	0.2	30x20	70	0.6	6	150	///
27	100	—	14	ПБС	—	—	—	—	ПБС	—	—	—	—	—	—
28	100	—	14	ПБС	—	—	—	—	ПБС	—	—	—	—	—	—
29	100	—	14	ПБС	—	—	—	—	ПБС	—	—	—	—	—	—
30	100	—	14	ПБС	—	—	—	—	ПБС	—	—	—	—	—	—
31	100	—	—	ПБС	—	—	—	—	ПБС	—	—	—	—	—	—

Дефектоскопист II уровня

Г. Разянов

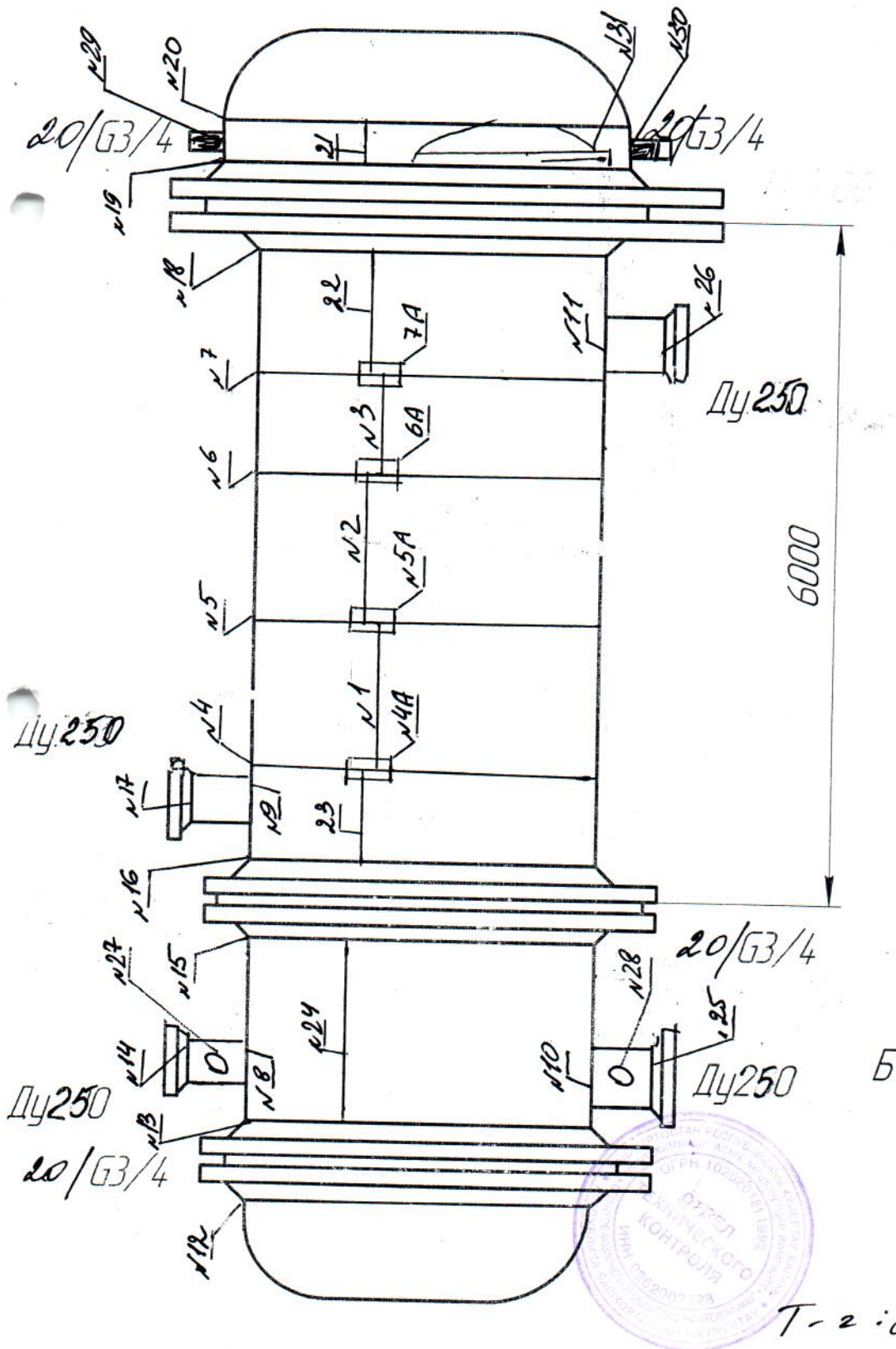
Павловский 73

Техническое описание
800 ТПГ-4,0-МЗ/25-6-2-У.ч

Эскиз №3

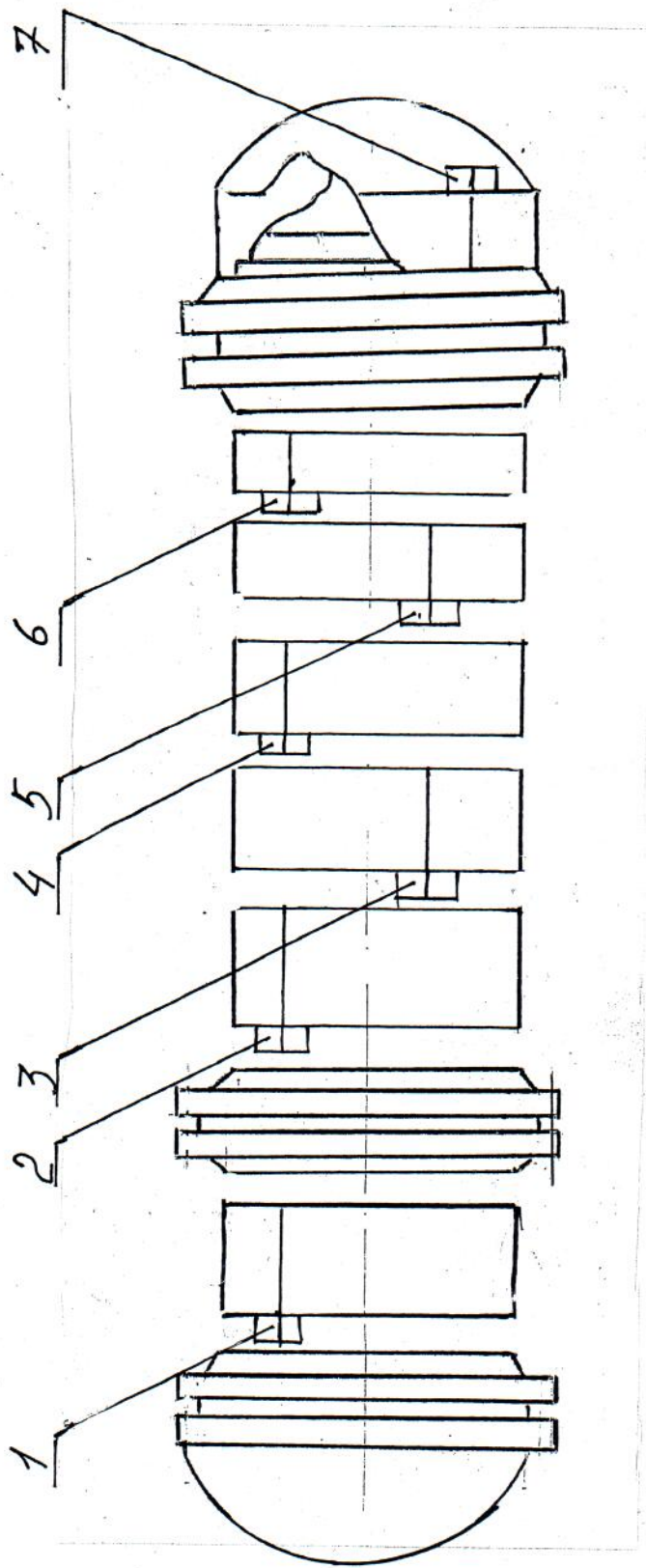
03/02/15

К РАЗДЕЛУ "8. ДАННЫЕ О НЕРАЗРУШАЮЩЕМ МЕТОДЕ
КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ"



Эскиз №2

К РАЗДЕЛУ «8» ДАННЫЕ О НЕРАЗРУШАЮЩЕМ
КОНТРОЛЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ.



1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. Контрольные материалы

8. ДАННЫЕ О НЕРАЗРУШАЮЩЕМ КОНТРОЛЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Обозначение сварного шва	Номер и дата документа о проведении контроля	Метод контроля	Объем контр оля, %	Описание дефектов	Оценка
гидроиспытание аппарата Рпр-5,0 МПа			100	БЕЗ ДЕФЕКТОВ	СООТВЕТСТВУЕТ ПРАВИЛАМ ГОСГОРТЕХНАДЗОРА РОССИИ.
гидроиспытание трубного пучка Рпр-5,0 МПа			100	БЕЗ ДЕФЕКТОВ	
ТКК	ЗАКЛЮЧЕНИЕ № 275 от 17.09.2007г				
1-11		УЗК	100	БЕЗ ДЕФЕКТОВ	
4А, 5А, 6А, 7А, 12-26		РГ	100	БЕЗ ДЕФЕКТОВ	
27-31		ПВК	100	БЕЗ ДЕФЕКТОВ	
1-31	АКТ №710 от 17.09.07	ВИК	100	БЕЗ ДЕФЕКТОВ	