



Закрытое акционерное общество "КРАСНОДАРСТРОЙТРАНСГАЗ"

Юридический адрес: Россия, 101000, г. Москва, ул. Мясницкая д. 46 строение 7
Почтовый адрес: Россия, 105120, г. Москва, Съезжинский переулок, д. 3, стр. 1
Телефон: + 7 (495) 780 20 80, факс: +7 (495) 223 56 31
ОКПО 48454615, ОГРН 1022301628524, ИНН/КПП 2310048310/770101001

10.04.2014г. № 5436

на № _____ от _____

Полевые испытания рентгеновской пленки FUJIFILM

Ведущем менеджеру
по работе с ключевыми клиентами
Неугодникову Дмитрию Сергеевичу

Уважаемые господа!

Настоящим письмом, сообщаем вам, что лабораторией неразрушающего контроля ЗАО «Краснодарстройтрансгаз» в период с 18.02.2014г. по 24.02.14г. были проведены испытания радиографической пленки FUJIFILM, Envelopak + PB 70 мм × 61м x2 IX100 на объекте строительства ОАО «МН Дружба», -«Реконструкция участка МН «Куйбышев-Унеча-Мозырь-1», 755-765 км».

По радиографической чувствительности пленка соответствует 1 классу чувствительности по ГОСТ 7512-82.

В ходе работ проводился рентгеновский контроль сварных стыков толщиной от 14 до 21 мм, панорамным и фронтальным методом с рентгеновскими пленками FUJIFILM Envelopak + PB, Agfa D7 и Kodak AA 400. Контроль производился при помощи рентгеновских аппаратов СОМЕТ PXS-300/900 и ICM Site-X 3005.

Полученные изображение идентичны соответствующим изображениям, полученным на рентгеновскую пленку Agfa D7 и Kodak AA 400.

При контроле сварных соединений толщиной 21 мм, на радиографическом снимке FUJIFILM разность оптических плотностей изображения канавочного эталона чувствительности №11 и основного металла трубы, была больше чем на пленке Agfa D7, 0.6 е.о.п. и 0.4 е.о.п. соответственно. Этот параметр является важным при оценке качества снимка на объектах АК «Транснефть», в связи с чем считаем применение FUJIFILM, Envelopak + PB и Kodak AA 400 предпочтительным.

Рентгеновская пленка FUJIFILM по своим техническим характеристикам соответствует характеристикам рентгеновских пленок других зарубежных производителей (AGFA, Kodak).

Руководитель направления по контролю качества
и техническому надзору

В.В.Лищенко