

ردیف	شرح پانچ خطوط رو زمینی (Above Ground)	واحد مربوطه	نوع پانچ
۱	خط نیاز به VENT یا DRAIN دارد (باتوجه به نظر مهندسی)	پایپینگ	A
۲	شماره جوش ساپورت های # و # کامل نشده است (یک یا چند پاس اضافه گردد)	QC	A
۳	لاین در یک راستا نمی باشد (BEND شده است)	پایپینگ	A
۴	شماره سر جوش های # و # کامل نمی باشد	QC	A
۵	لاین پدرستی روی ساپورت ننشسته است (FIX گردد)	پایپینگ	B
۶	فاصله خطوط نسبت به هم و نسبت به استراکچر CENTER TO CENTER رعایت نشده است.	پایپینگ	B
۷	نقطه عمودی خطوط خارج از LEVEL می باشد (OUT OF ALIGNMENT)	پایپینگ	A
۸	شماره فلنج سر جوش شماره # دو هول و LEVEL نمی باشد (اصلاح گردد)	پایپینگ	A
۹	جهت ولوها مطابق آیزومتریک نمی باشد (غیر جوشی)	پایپینگ	B
۱۰	جهت ولوها مطابق آیزومتریک نمی باشد (جوشی)	پایپینگ	A
۱۱	سر جوش شماره # و شماره # که به تجهیز متصل می شوند MISS MATCH می باشند	پایپینگ	A
۱۲	کلیه ولوهای ایزار دقیق قبل از تست برداشته شوند	پایپینگ	A
۱۳	فلایر چک ولو برداشته شود	پایپینگ	A
۱۴	هر نوع پوششی اعم از رنگ و غیره از روی سر جوشها برداشته شود	QC	A
۱۵	خال جوشها (ARC STRIKE) و SPATTER اطراف سر جوش یابنده لوله سنگ زنی شود	QC	A
۱۶	RATING یا کلاس فلنچها ، SCH فیتینگ ها باید مطابق B.O.M باشد	پایپینگ	A
۱۷	جهت HAND VAIL ولوها مطابق نقشه و موقعیت سایت OPERATION باشد	پایپینگ	B
۱۸	NUT - BOLT - GASKET خط مورد نظر تکمیل گردد (مطابق B.O.M)	پایپینگ	B
۱۹	شماره خط استنلس استیل یا کرین استیل بر خور دارد (از TEFLON SHEET یا STEEL SHIM PLATE استفاده شود).	پایپینگ	A
۲۰	فاصله خط با خطوط دیگر جهت عایق رعایت نشده است	پایپینگ	B
۲۱	جنس متریال استفاده شده مطابق آیزومتریک نمی باشد (NACE-LTCS)	QC	A
۲۲	موقعیت ECC FLATE REDUCER با آیزو چک شود	پایپینگ	A
۲۳	SEAM WELD لوله های درز دار باید حداقل ۱۵ و حداکثر ۳۰ درجه یا هم فاصله داشته باشند	QC	A
۲۴	SEAM WELD لوله های درز دار نباید روی استراکچر یا ساپورت هایی مانند SADDLE یا SHOE قرار داده شود	QC	A
۲۵	VENT HOLE پدهای ساپورت و پایپینگ کار شود	QC	A
۲۶	MESH STRAINER قبل از انجام تست برداشته شود.	پایپینگ	A
۲۷	SLOP خط رعایت شود	پایپینگ	A
۲۸	ROOT PASS ORIFICE FLANGE سنگ زنی شود (فرمت مربوطه ATTACH گردد)	QC	A
۲۹	لاین کار شده مطابق آیزومتریک نمی باشد (AS BUILT گردد)	پایپینگ	A
۳۰	JACK BOLT در فلنجهای RING TYPE JOINT چک شود (ORIENTATION)	پایپینگ	A
۳۱	تمام ساپورت های موقت اطراف LINE برداشته شود	QC	B
۳۲	تمام ساپورت های موقت جوش شده روی لوله برداشته شود (در صورت نیاز PT گردد)	QC	A
۳۳	موقعیت TAPPING های ORIFICE FLANGE مطابق سیال چک شود	پایپینگ	A
۳۴	نشمینگاه ساپورت کامل شود	پایپینگ	B

ردیف	شرح پانچ خطوط رو زمینی (Above Ground)	واحد مربوطه	نوع پانچ
۳۵	خط بین سر جوش و سر جوش DENT شده است (MECHANICAL DAMAGE)	QC	A
۳۶	INSULATION KIT نصب شود	پایینگ	B
۳۷	سر جوش شماره TIE-IN می باشد پس از تست رادیوگرافی گردد	QC	B
۳۸	سر جوش شماره RECAP شده ، NDT و PWHT آن قبل از تست مجدداً انجام شود	QC	A
۳۹	LEVEL GAUGE / LEVEL TRANSMITER قبل از تست برداشته شود	پایینگ	A
۴۰	شماره TAG NO ولو مطابق با آیزومتریک نمی باشد	پایینگ	B
۴۱	انشعابات VENT و DRAIN پس از تست CAP یا PLUG گردند	پایینگ	B
۴۲	COLOR CODE یا پانچ متریکال قابل ردیابی نمی باشد	QC	A
۴۳	GAP برای SOCKET WELD FLANGE رعایت نشده (کم یا زیاد)	QC	A
۴۴	شماره ساپورت های (GUIDE) کار نشده است	QC	B
۴۵	فرمت ALIGNMENT فلنچها پیوست گردد	پایینگ	B
۴۶	SPATTER و جرقه های جوش داخل و اطراف GUIDE تمیز کاری شود	QC	B
۴۷	NDT و PWHT خط کامل نشده است	QC	A
۴۸	بین سر جوش ۱ و ۲ یک سر جوش روی خط اضافه شده است (در آیزو و JOINT HISTORY اضافه گردد)	QC	A
۴۹	MIRROR PLATE یا EMBEDDED PLATE کار نشده است	QC	A
۵۰	VALVE باید بعد از تست نصب گردد		B
۵۱	SHIM PLATE زیر خط قرار داده شود		B
۵۲	بین سر جوش # ، # نشیمنگاه ساپورت اضافه گردد		A/B
۵۳	CAP مربوط به DRAIN یا VENT باید SEAL گردد		B/C
۵۴	VENT HOLE برای REINFORCE PAD انجام گیرد		A
۵۵	جهت CHECK VALVE مطابق با ISO و جهت جریان سیال باشد		A
۵۶	بعد از انجام تست جهت STRAINER MESH و VALVE های REMOVE شده جهت نصب یا جهت جریان سیال مطابقت داشته باشد		B
۵۷	SUPPORT بین سر جوش # ، # یا DETAIL های مربوط به ساپورت مغایرت دارد .		A/B
۵۸	مغایرت متریکال یا ISO		A
۵۹	LINE LIST باید تاییدیه مهندسی داشته باشد		A
۶۰	مغایرت ISO (REV) یا فرم TEST PACKAGE به شماره # ، #		A
۶۱	مغایرت TEST PRESSURE در ISO یا TEST PACKAGE یا LINE LIST		A
۶۲	مغایرت P & ID یا ISO		A
۶۳	ISO , P & ID مهر دفتر فنی یا مهندسی داشته باشد		A