

Lian Rag Co. Consulting Engineers and Inspection

Introduction

-The presence of large industries such as oil, gas, petrochemical, marine industries as well as nuclear industry in Bushehr province

-The needs of these large industries, both during the construction phase and during the service, to technical and specialized services in various fields, such as industrial drilling and NDT,



Introducing Lian Rag Co.

- Lian Rag Consulting Engineers is the first company in the Bushehr province.
- In 2008, it was registered in the center of Bushehr province and has been able to obtain more than licensing / license using its scientific and practical capabilities.
- Experienced and experienced technicians and native specialists at the undergraduate, graduate and postgraduate level to provide technical engineering, research, consulting and training services to managers and owners of oil, gas and petrochemical industries, marine industries, power industry and industry



Areas of activity of the company

- Qualitative evaluation of fusion joints and material analysis using destructive and non destructive tests (DT& NDT)
- Design and supply the vessels(storage thanks& presser vessels)
- Supplying steel structures with the issuance of qualitative boiling approvals.
- Fechnical inspection, welding inspection and corrosion controls
- Designed for industrial welding as per international standards (WPS& PQR)
- Technical engineering courses, welding inspections, non-destructive testing, NDT, metallurgy / materials engineering, metallurgy, safety , and standards.
- Research in fields of materials engineering, welding and Corrosion.

Qualitative evaluation of fusion joints and material analysis using destructive and non destructive tests (DT & NDT)





- Industrial Radiography Testing & Interpretation (RT & RTI)
- Ultrasonic troubleshooting (UT)
- Experiment using penetrating fluid (PT)
- Magnetic particle testing (MT)
 - Welding and Dimensional Inspection (VT)
- Thickness Testing Material, Paint and Coatings (TMP)
- Welding Analysis (XRD & XRF)
 - Mechanical tests (stretching , bending and impact)

Sigma-Lian Rag Departmental Services



Educational Areas:

Inspection (technical, welding, color and corrosion)

Non-Destructive Testing (NDT) Software and Standards Management, Safety and Occupational Health

Design and Provision of Welding and Quality Assessment (WPS & PQR)

NI.G.C		actor: KHARASH MLOUEH	N.I.G.C. OF BOUSHEHR CONSTRUCTION OF PIPE LINE (ONSHORE)							MAG CO. MAG CO.		
DOCU	MENT TI	TLE			20	DOCU	MENT	NO.		Ĵ	LIAN	RAG
WPS		Proj.	Fa	533	CC41K	Dis.	Doc.	Seq.	Rev.	Page : 1of 1		
			Z.047	00)	00		PR		00		
	WEL	DING C	ONSU	TA	IT ENG	GINEEF	SOF	IAN R	AG CO.	(LIAN R	AG)	
WPS No. : P.		Rev. : 00	111			Code: A						
POR No. : PZ	02 Rev	- 00		F	roject Sp	ec · .						
Welding proce			_		al(X)		utomatic (mi Auto. ()	
BASE META				J	OINT DE	TAILS						
Material: API												
POSITION				4	Root fac	e & open	ing dime	nsions a	re in mm.			
Position of Gro		Fillet :										
Vertical Progre	ALS	(X) Down	(X)	-					75°±5°			
AWS Specific	tion SEA	5.18 5.5						-		~		
AWS Classific			G			- H				ŕ		
F No.: 3& 5 SHILDING						1			. /	/	1	
	AUA					T		1	$\backslash /$		Ĩ	
Flux Shielding Gas Shielding								-3	<u>_Y</u>			
Gas Backing:								-3	2-4			
Diameter (Pipe												
Thickness:	0.172"											
				0	UALIFI	ED RANG	E					
PREHEAT				P	ipe Dia.: 4	$1/2^{4} \ge 12$	3/4"					
Preheat Temp.		t			Thickness: Less than 1/2" Pacifican: All							
Preheat Temp.		t			osition: A	11	12					
Preheat Temp. Inter pass Tem	p.:			P	osition: A	UE						
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD	p.: HEAT TRE			P	ECHNIC leaning :	UE Brushing						
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp	p.: HEAT TRE N / A erature : N /	ATMENT		P	ECHNIC leaning : tringer / V	UE Brushing Veave Bead	Both	de): Multi	Pass			
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp Soaking time :	p.: HEAT TRE N/A erature:N/ N/A	ATMENT		P T C S N	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass	UE Brushing	: Both		i Pass			
PREHEAT Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp Soaking time : Cooling Rate :	p.: HEAT TRE N/A erature:N/ N/A	ATMENT	er Metals	P T C S N	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass ungsten e	UE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (1 Shie	: Both ass (per si ype/Size) Iding	: N/A	i Pass	Current		
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp Soaking time :	p.: HEAT TRE N/A erature:N/ N/A	ATMENT	Dia.	P I C S N T Trade	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass 'ungsten e F Class	UE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (T Shie Tux Trade	: Both ass (per si 'ype/Size)	N/A	Type &	Amps	Volts	Travel Speed
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp Soaking time : Cooling Rate : Pass No.	p.: HEAT TRE N / A erature : N / N / A N / A Process	ATMENT A Fill Class	Dia. (mm)	P T C S N T	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass ungsten e F Class	UE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (1 Shie Tux	l : Both ass (per si ype/Size) Iding G Type	: N/A	Type & Polarity	Amps Range		cm/min
Preheat Temp. inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp Soaking Time : Cooling Rate : Pass No. ROOT	p.: HEAT TRE N / A erature : N / N / A Process SMAW	ATMENT A Fill Class E6010	Dia. (mm) 2.5	P I C S N T Trade	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass 'ungsten e F Class	UE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (T Shie Tux Trade	l : Both ass (per si 'ype/Size) Iding G Type	N/A	Type & Polarity DCEP	Amps Range 50-120	20-26	cm/min 5-10
Preheat Temp. inter pass Tem POSTWELD Heating Rate : Soaking Temp Soaking time : Cooling Rate : Pass No. ROOT HOT	p.: HEAT TRE N / A erature : N / N / A Process SMAW SMAW	ATMENT A Class E6010 E7010 G	Dia. (nm) 2.5 3.2	P I C S N T Trade	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass ungsten e F Class	UE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (T Shie Tux Trade	: Both ass (per si ype/Size) Iding G Type	N/A	Type & Polarity DCEP DCEP	Amps Range 50-120 90-140	20-26 20-26	cm/min 5-10 7-15
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Jeating Rate : ioaking Temp ioaking time : Cooling Rate : Pass No. ROOT HOT FILL	p.: N / A erature : N / N / A Process SMAW SMAW SMAW	ATMENT A Class E6010 E7010 G E7010 G	Dia. (nnn) 2.5 3.2 3.2	P I C S M T Trade Name -	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass 'ungsten e F Class - -	PUE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (I Shie Trade Name -	l : Both ass (per si ype/Size) lding G Type - -	s N/A Flow L/min	DCEP DCEP DCEP	Amps Range 50-120 90-140 110-160	20-26 20-26 20-26	cm/min 5-10 7-15 7-15
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD leating Rate : Soaking Temp pass No. ROOT HOT FILL CAP	p.: N / A Process SMAW SMAW SMAW	ATMENT A Class E6010 E7010 G E7010 G E7010 G	Dia. (nm) 2.5 3.2	P I C S N T Trade	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass ungsten e F Class	UE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (T Shie Tux Trade	l : Both ass (per si 'ype/Size) Iding G Type	N/A	Type & Polarity DCEP DCEP	Amps Range 50-120 90-140	20-26 20-26	cm/min 5-10 7-15
Preheat Temp. Inter pass Tem POSTWELD Jeating Rate : ioaking Temp ioaking time : Cooling Rate : Pass No. ROOT HOT FILL	p.: N / A Process SMAW SMAW SMAW	ATMENT A Class E6010 E7010 G E7010 G E7010 G	Dia. (nnn) 2.5 3.2 3.2	P I C S M T Trade Name -	ECHNIQ leaning : tringer / V fulti-pass 'ungsten e F Class - -	PUE Brushing Veave Bead or Single P lectrode (I Shie Trade Name -	l : Both ass (per si ype/Size) lding G Type - -	s N/A Flow L/min	DCEP DCEP DCEP	Amps Range 50-120 90-140 110-160	20-26 20-26 20-26	cm/min 5-10 7-15 7-15

Design of Advanced Industrial
 Welding Instructions (WPS)

Qualitative evaluation of fusion
 joints and technical approval
 (PQR)



Science and Technology Park

National Science Foundation Unit License



Industrial X-rays and gamma ray

Iran Atomic Energy

Organization

دل برد، داد کمانی آفایش دریان می 💽

آدرس : تهران – انتهای کارگر شمالی، سازمان انرژی اتمی ایران صندوق پستی : ۱۳۳۹ – ۱۳۱۵ تلفن : ۲۰۱۱ (۲۱) منافع (۲۱) فاکس : ۲۱) ۸۸۲۲۱۱۲۵ فاکس (۲۱) ۸۸۲۲۱۱۲۵ فاکس : ۲۲۱)



باسلام و احترام ،

عطف به درخواست شرکت مهندسین مشاور تیان راگ ، به اطلاع می رساند بر اساس مدارک . مستندات ارائه شده ، بازدید میدانی و بررسی های به عمل آمده ، استفاده از خدمات شرکت مذکور در زمینه ارائه آزمون های غیر مخرب عمومی شامل (RT, UT, MT , PT , VT) ، بشرط بازدید و ممیزی دوره ای کارشناس حقح ۲ آزمون های غیر مخرب از سایت اجرائی ، با رعایت نگات ایمنی و در جارچوب قراردادهای بیمانکاران پارس جنوبی ، به مدت یک سال ، وفق مقررات بلامانع می باشد .

لازم به ذکر است پس از گذشت یک سال و بشرط رضایت از نحوه عملکرد شرکت مذکور، مجدناً تمدید. صلاحیت مورد بررسی قرار خواهد گرفت .



آدرس: خیابان دکتر فاطمی،خیابان پروین اعتصامی، پلاک 1 کد پستی: ۱۴۱۴۷۱۴۱۱۱ تلفن: ۲۰ – ۸۸۹۶۶۰۳۱ و ۸۳۷۶ فاکس: ۸۸۹۶۰۰۳

Pars Oil and Gas company

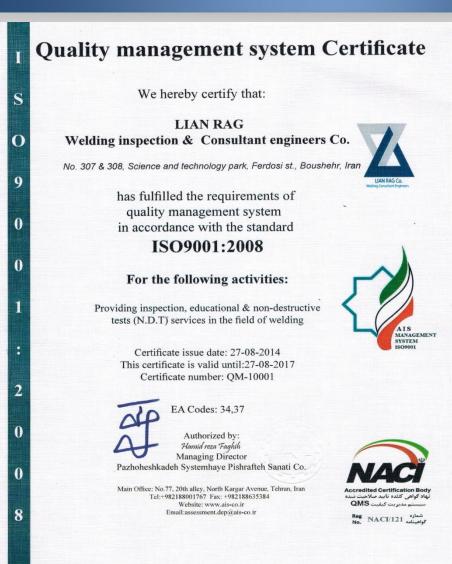
Provide non-destructive testing services

شماره گواهینامه: Bsh/۳۰۸۴	۵ آ	2
تاريخ صدور: ١٣٩٥/١٠/٢٠	جمهوري اسلامي ايران	
	سازمان ملی استاندارد ایران	
مرتبه تمدید: دوم صفحه ۱ از ۲	اداره کل استاندارد استان بوشهر	
ه همکار	گواهینامه تایید صلاحیت آزمایشگا	and the second second
کالیبراسیون " به شماره مدرک ۱۱۱/۲۰۸/	لاحیت و نظارت بر عملکرد آزمایشگاه های آزمون و	به استناد روش اجرایی " تایید ص
	آزمون های مشروحه زیر تایید می گردد.	، ازمایشگاه لیان راگ برای انجام
شماره استاندارد (ضوابط ٌمورد تایید سازمان)	عنوان آزمون	عنوان محصول
استاندارد ملی به شماره ۱۱۴۵۶	ازمایش ذرات مغناطیسی جوش ها (MT <i>)</i>	 آزمایش غیر مخرب جوش ها
استاندارد ملی به شماره ۱۰۲۸۵	آزمون ذرات مغناطیسی (MT)	
استاندارد ملی به شماره ۱۰۲۸۶	آزمون فراصوتی(UT) اتصالات جوشکاری	
استاندارد ملی به شماره ۱۰۲۸۷	آزمون فراصوتی(UT)-توصيف نشانه های جوش	
استاندارد ملی به شماره ۱۸۶۶۹	آزمون فرا صوتی(UT)- سطوح پذیرش	
استاندارد ملی به شماره ۱–۱۱۰۲۲	سطوح پذیرش برای آزمون پرتو نگاری(RT)-قسمت	
	اول فولاد ،نیکل،تیتانیوم و آلیاژهای آنها .	
استاندارد ملی به شماره۱۰۲۸۴	آزمون پرتونگاری اتصالات جوشکاری ذوبی (RT)	
	المرابع المرابي	
رحيم بهره مند	גלוט לושגור וגועש	
ستاندارد استان بوشهر	B	تذكر :
	و صدور /تمدید یک سال می باشد.	۱- مدت اعتبار این گواهینامه از تاریخ
	، های حقوقی و جزایی دارنده آن نمی باشد .	۲- داشتن این تأییدیه رافع مسئولیت
	ان ملى استاندارد ايران الزامي است .	۳- رعایت تعهد نامه همکاری با سازم
a state of the state of the state	ن ماهیت باشد و استاندارد مشخصی برای آن وجود	«در صورتی که آزمون در زمینه تعییر
نداشته باشد از صوابط فانونی مربوطه اده می شود.	ارد یا فصول کتاب مقررات صادرات و واردات استف	از جمله حوزه های تعریف شده استاند
۰۷۷- ۲۳۳ و ۲۳۳۳ ۲۷۲۰	کی پارک علم و فن أوری تلفن و نمابر : ۳۳۷۳۸	أدرس أزمايشكاه : بوشهر خ سن

Standards and Industrial Research Institute of Iran

Destructive and non destructive tests (partner laboratory)

Email: <u>info@rag.ir</u> www.rag.ir



 Institute of Advanced Industrial Systems

 The standard of quality management system according to ISO 9001

•The validity of the certificate is submitted to annual audit and a reassessment of the quality system within 3 years. Also the authenticity of this document may be verified at AIS website: www.ais-co.ir

This certificate is issued according to company audit/certification regulation that is accessible at company website. eAny unauthorized alternation, forgery or falsification of the content or appearance of this certificate is unlawful and offenders may be prosecuted

APPROVAL OF SERVICE SUPPLIERS



Asian Classification Institute

Welding Inspection and

Non-Destructive Testing (NDT)

گو اهینامه تأیید صلاحیت تأمین کننده خدمات

This is to certify that بدين وسيله تأييد مى شود كه

LIAN RAG Co.

شرکت لیان راگ

according to the result of assessment of it's براساس نتایج ارزیابی انجام شده از نحوه عملکرد تخصصی و فنی، technical and professional performance, is مجاز است : authorized to deliver the following services:

UT Gauging & Non-Destructive Testing

ضخامت سنجى و أزمون غير مخرب

based on:

ACS's Guide: PF/GD/07 & PF/GD/28

قواعد رده بندی آسیا : PF/GD/07 و PF/GD/28 و

as detailed below:

- 1. Thickness measurement
- 2. Magnetic Particle examination
- Liquid Penetrant examination 3.
- Ultrasonic examination
- Radiographic examination
- 6. Visual Inspection

maintaining best practice, using skilled personnel and standard equipments and following Asia Classification Society rules / regulations / instructions is mandatory, violation of which could result in withdrawal of this Certificate. This certificate will not cover or substitute legal obligations for providers of the mentioned services and is issued based on the technical



Page 1 of 2

PF/CT/07-05

شماره گواهينامه : ASLA/CE/95/066

مفظ کیفیت خدمات، به کارگیری کارکنان ماهر، تجهیزات استاندارد و

اجرای قواعد، مقررات و دستورالعمل های مؤسسه ردمبندی آسیا الزامی

بوده و هر گونه تغییری در موارد فوق موجب لغو این گواهینامه خواهد

شد . این گواهینامه جایگزین و یا پوشش دهنده الزامات قانونی ارائه

تاريخ صدور: ١٢٩٥/١١/١٧ تاريخ انقضاء : ١٣٩۶/١٠/١٢ شماره گزارش : ۲/۲۶۵۱

و به شرح زیر به انجام رساند: ضخامت سنجی

أزمون ذرات مغناط

أزمون مايع نفوذي

أزمون فراصوتي

آزمون رادیوگرافی

بازرسی چشمی

دهنده خدمات فوق نبوده و بر اساس ارزیابی توان فنی این شرکت صادر شده است.

fppt.com

TYPE APPROVAL PROGRAM Types approval program



Service Supplier Approval Certificate گواهینامه تأیید تامین کنندگان خدمات

Certificate No: ICC20082SP02 Date of issue: 23.07.2016

This is to Certify that the Facilities & Quality Assurance System of

بدینوسیله گواهی می شود که منابع، تجهیزات و امکانات و سیستم تضمین کیفیت

LIAN RAG Co.

Address: science and technology building- ferdosi St.- Emam Khomai St.

(Hereinafter "Company") has been reviewed according to ICS's Rules & Regulations and IACS UR Z17. Company has given a Satisfactory practical demonstration of its services listed below. ICS therefore recognizes Company as a *Service Provider*, performing:

✓ Performing of Non Destructive Testing for Marine Structures Including: (UT, PT, MT, VT, RT)

Provided the service operation system and associated quality procedures, as examined, are not basically changed, and the facility passes Semiannual and surveillance audits, this certificate will remain valid for period of <u>1 vear</u> from the date listed below.

Place of Issue: Tehran- Iran Date of Issue: 23.07.2016 Valid Till: 24.07.2017 *(Only with the semiannual audit)* **شرکت لیان راگ** نشانی: بوشهر خیابان امام خمینی(ره) خیابان فردوسی ساختمان علم و فنآوری

بر اشاس قوانین و مقررات موسسه رده بندی ایرانیان و بخش ZI7 قوانین آیاکس بازرسی و بازنگری گردیده و این شرکت تجارب رضایتبخشی از خدمات خود را ارائه نموده است. موسسه رده بندی ایرانیان شرکت فوق را به عنوان **تأمین کننده خدمات** با عنوان زیر تأیید مینماید:

> ✓ انجام آزمایشات غیرمخرب جوش بر روی سازههای دریایی شامل: (UT, PT, MT, VT, RT)

این تأییدیه منوط به عدم بروز تغییرات اساسی در شرایط منابع، تجهیزات و امکانات و سیستم تضمین کیفیت شرکت، انجام بازرسی، ممیزی دورهای (۶ ماهه) و ظهرنویسی گواهینامه، به مدت <u>1 سال</u> از زمان صدور گواهینامه اعتبار دارد.

> محل صدور: ایران– تهران تاریخ صدور: ۱۳۹۵/۵/۰۲ مدت اعتبار: ۲۰/۵/۱۹۳۲ (م*نوط به انجام ممیزی دوره ای* 7 م*اهه)*

101 M. A. Jamshidi Industry & Offshore Director

Note :This certificate evidences compliances with one or more of the Rules, Guides, standards or other criteria of the **hetery Christification** Society and is issued solely for the use of Society. This certificate is a representation only that the Company has been assessed in accordance with ICS procedures and found capable of providing the listed service as limited by the associated recognition letter. This certificate is governed by the terms and conditions on the reverse side hereof and by the Rules, Guides or standards of the Iranian Classification Society, who shall remain the sole index thereof.

این گواهینامه فقط با ظهرنویسی های کارشناسان و ممهور به مهر موسسه ایرانیان در پشت برگه معتبر میاشد. This Certificate would be valid only with the presence of the surveyor's endorsements and with the stamp of ICS.

Iranian Classification Institute

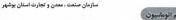
Welding Inspection and

Non-Destructive Testing (NDT)

fppt.com

شماره : ۱۱۹/۱/۳۳۰۹۱

تاريخ : ۱۳۹۴/۱۲/۲۶



"دولت و ملت ، همدلي و همزباني"

جمهوري اسلامي ايران

وزارت صنعت ، معدن و تجارت

مدیر عامل محترم شرکت مهندسین مشاور جوشکاری لیان راک موضوع :تمدید پروانه فنی مهندسی با سلام

بازگشت به نامه شماره ۱۹۲۹مورخ۹۴/۱۲/۲۵ بدینوسیله به آگاهی می رساند برپایه گزارش کار ارسالی با تمدید پروانه فنی مهندسی " شـرکت مهندسین مشاور جوشـکاری لیـان راگ " بـه شـماره ۱۹۲۶/۱۹ مـورخ ۱۹/۸/۲۸ در رشته تخصصی صنایع شکل دادن فلزات ازتاریخ۹۴/۸/۲۸ بـه مدت سه سال موافقت می گردد.



" نقمه بعون مهر رسم الله عنه المون مهر برجسته قائد اعتبار می یاشد. " ساختمان شماره ۱۱ (شهید حسن بیزلی ۲۱ خیابان ساعه طوری سه وقش خیابان پیشت مادق تلش ط_۲۲۵۵۵۲۲ فکس ، ۲۲۵۵۷۲۲ ت ساختمان شماره ۲ (شهیدمبارحمن باش هده که فاین رسین خیابان رسین که را از قدر این آمکان سی ۲۰۰۳۲۲۰۰۰ می از ۲۳۲۶۰۰ Ministry of Industries and Mines

Welding industry (Welding quality control tests)

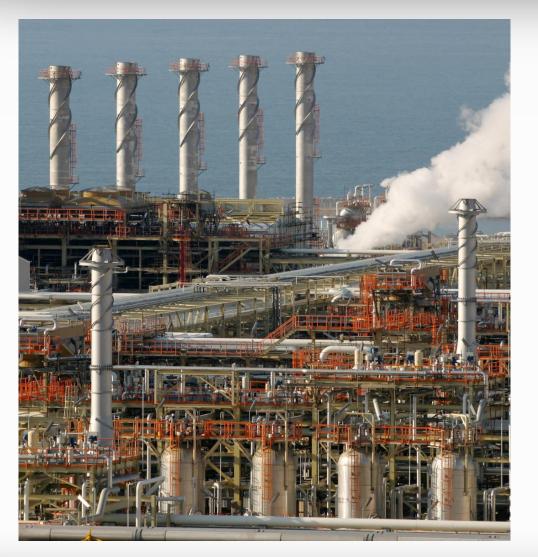


- Center for Education and Research
 for Development and Prospect
 Governor's Office
- Training courses in technical and engineering fields

Industry related to Lian Rag's business scope

- > Oil, Gas, Petrochemical Industries
- Maritime industry and shipbuilding
- Building and Structural Industry

Oil, Gas, Petrochemical Industries



- Design and supplying vessels
- Transmission lines (oil, gas and condensate)
- Storage Tanks
- containers under pressure
- Inspection during

constriction the vessels and

NDT

Maritime industry and shipbuilding



Welders' Assessment and Certification of Certification

Testing and controlling all welding related equipment

Testing and controlling electrodes and welding consumables

Inspection and control of preparation of parts

Ocular inspection and conventional control of structural joints joints

Non-destructive testing (including UT, RT, PT, MT,)

Monitor the repair of all defective welds

Preparation of technical inspection and documentation reports

Welding Quality Certification for Offices (Asian and Iranian Rankings)

Technical advice and cooperation in the selection of industrial welders, workshop for the production and manufacture of metal vessels, purchase of metal materials and ...

Thickness of paint and coatings

Building and Structural Industry



Building metal constructions Welders' Assessment and Certification of Certification Testing and controlling all welding related equipment Testing and controlling electrodes and welding consumables Inspection and control of preparation of parts Precise control of weld sequence and sequence to prevent complexity Ocular inspection and conventional control of structural joints joints Non-destructive testing (including UT, RT, PT, MT, ..)

Monitor the repair of all defective welds

Preparation of technical inspection and documentation reports Certification of the quality of the steel structure for the certification of the technical identification of the building and structure

Technical advice and cooperation in the selection of industrial welders, Workshop on the production and manufacture of metal constructions and tanks, purchasing of metal materials and ...

Thickness of paint and coatings

Continued - Construction and Structural Industry



Building Facilities

Inspection of weld fittings installations. Inspection of household spout welding.

Inspection of welding connections of urban transmission lines.

Nondestructive testing (NDT) for connection installations and transmission lines

Technical advice and cooperation in the selection of qualified gas contractors

Quality Certification for construction projects

Projects implemented by the Lian Rag

project status	Type of welding control	Employer	Project history	Row
Finished	Constriction the Storage thanks /API 650 Standrad	Chimney Oyster / Ports & Sailing Company	2008	1
Finished	Constriction the Storage thanks /API 650 Standard	Bushehr Petrochemical Company	2008	2
Finished	Welding inspection and WPS & PQR	Blue Bird Company / Special Economic Zone	2009	3
Finished	NDT-UT, RT, RTI & WQT /AWS D1.2& EN	Shahid Mahallati Institute (Marine Navy)	2009-2017	4
Finished	NDT-RT & RTI / ASME	Sadra Shipyard	2009-2016	5
Finished	NDT-RT, MT, PT, UT API RP2X	Bushehr offshore factory (South Pars Phase 13)	2016-2016	6
Finished	NDT-RT, MT, PT, UT API RP2X	Bushehr offshore factory (phases 18-17 pars)	2016-2016	7
Finished	NDT-VT	Sports and Youth Organization of Bushehr Province	2014-2015	8
Finished	NDT-RT/ ASME	Bushehr offshore factory (Rashadat project)	2012-2014	9
Finished	NDT-UT,MT,PT,RT,RTI / AWS- D1.1	Deep water technology company	2013	10
Finished	WPS& PQR –NDT(VT, RT, RTI)	Shipwreck of the island's captain	2009-2017	11
Finished	NDT-VT, RT,RTI ,UT/ASME	Bushehr gas plant	2009	12
Finished	NDT-MT&PT /API 1104	Bushehr Abfa Office (Water Transfer Line)	2010	13 1001 C

Tppt.com

Projects implemented by the company

project status	Type of welding control	Employer	Project history	Row
Finished	NDT-RTI-TRAINING	Bus and Carrier Organization of Bushehr	2012-2017	14
Finished	NDT-RT/MT/PT/UT API RP2X	Bushehr offshore factory (South Pars 22-24)	2012-2016	15
Finished	WPS &PQR/API-1104	Shaleh Afshan Co. / Bushehr Province Gas Company	2013	16
Finished	WPS &PQR/API-1104	Harbor Co. / Bushehr Province Gas Company	2013	17
Finished	NDT-RT /API-1104	Dena Construction Company / Bushehr Province Gas Company	2013	18
Finished	WPS& PQR- NDT-UT	Iranian Terminals Company	2013	19
Finished	NDT-RT, RTI	Green Ocean / Cylinder & Piston Company	2013	20
Finished	NDT-UT	Ilica Shipyard (Navy)	2013	21
Finished	NDT-RT&RTI API 1104	Bushehr Soil Mechanics Laboratory	2015-2017	22
Finished	NDT-VT AWS D1.1	Park of Science and Technology of Persian Gulf Bushehr	2015-2017	23

Projects being implemented by the company

in process	NDT-RT&RTI ISO 10042	Shahid Mahallat Institute of Bushehr	2016-2107	1
in process	NDT-RT, MT, PT, UT API RP2X	Mobin-Assaluyeh Petrochemical Complex	2016-2017	2
in process	WPS& PQR-NDT RT& RTI API 1104	Gas station of Bushehr province	2016-2017	3
in process	WPS& PQR NDT-RT, MT, PT, UT API 650	Special Economic Zone of Bushehr-Chemi Gostar Co.	2016-2017	4

Address of the company's offices and website

- Central office: Bushehr-e-Sangi-e Ferdowsi Science and Technology Park- Third floor units 308 and 307
- Bushehr-Kilotar five Bushehr-Shiraz highways Bushehr Special Economic Zone-Sepah-e-Industrial plain section
 - Tehran- Northern Sohrevard Ave.- Khorramshahr St.- Ar-Abali-Alley No. 7- Plaz-7- Second Floor- Unit-I-Box: 02186031358
 - Assalouyeh Pars Energy Special Zone Office of
 - **Communication with the Persian Gulf Science and Technology**
 - Park Bushehr



- Telephone: (+98) 7733332536 & (+98) 9172956702
- **Fax:** (+98) 7733333738
- E-mail address:

INFO@RAG.IR

> Website URL:

WWW.RAG.IR