Протокол №\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_\_\_\_г.

Проверки сварных стыков трубопровода ультразвуковым методом

Объект контроля: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_из труб наружным диаметром \_\_\_\_\_\_ мм, толщиной стенки трубы \_\_\_\_\_\_\_\_мм.

Контроль качества сварных соединений выполнен ультразвуковым дефектоскопом типа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Зав.№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Номер ПЭП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Рабочая частота (ПЭП) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МГц.

Результаты проверки:

СНиП КР 42-02-2015

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № стыка по сварочной схеме | | ФИО сварщика | Номер (клеймо) сварщика | Угол ввода луча, град | Браковочная чувст-ть | Описание дефектов | Оценка стыка (годен не годен) |  |  |  |
| 1 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

\*указывается конкретная программа

Контроль проводил\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Заключение выдал\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Номер квалификационного удостоверения специалиста