**Наименование пилотного органа инспекции/ОК/лаборатории** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Заказчик:**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Адрес:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Договор: № \_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_\_\_г.

**ПРОТОКОЛ**

**результатов инспекции/контроля контрольного/ых образца/ов, осуществленной пилотным органом инспекции,** **включая результаты измерений установленных его/их дефектов при послойной заточке**

**№\_\_\_\_\_\_ от** «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_\_\_г.

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

Метод контроля: по контролю качества сварных соединений визуальным и измерительным методом (ВИК №\_\_\_\_ технологической карты по контролю)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №  п/  п | Номер  сварного  соединен  ия  по журна  лу сварки | Диа-  метр и  толщи-  на  стенки  трубы,  мм | Шифр  бригад  ы или  клеймо  сварши  ка | Средства  контроля | Описание выявленных  Дефектов | Схема  проконтролированного  сварного соединения  0-точка зенита | ЗАКЛЮЧЕНИЕ  (годен,ремонт,вырезать) | Примечания |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|  |  |  |  |  |  | 0 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Объект контроля:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

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

ФИО

Заключение выдал

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ФИО

Номер квалификационного удостоверения специалиста

Метод контроля РК: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Источник излучения: Рентгенографический аппарат \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

тип, зав. номер

**Результаты контроля ( по форме** СНиП КР 42-02-2015)

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №  Стыка  По  схеме | ФИО сварщика | Номер  Клейма | Номер  Снимка | Размер  Снимка | Чувствительность  Снимка | Обнаруженные дефекты | Оценка стыка  (годен, не годен) |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |

По результатам рентгенографического контроля сварные стыки удовлетворяют (не удовлетворяют) требованиям СНиП КР 42-02-2015, ГОСТ 23055-78

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

ФИО

Заключение выдал

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ФИО

Номер квалификационного удостоверения специалиста

Метод контроля по УЗК:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Ультразвуковый дефектоскоп типа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Зав.№\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Номер ПЭП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, Рабочая частота (ПЭП) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МГц.

Результаты контроля:

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 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

По результатам УЗК сварные стыки удовлетворяют (не удовлетворяют) требованиям СНиП КР 42-02-2015

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

Ф.И.О.

Заключение выдал

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

Номер квалификационного удостоверения специалиста