|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| или ваш | ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ [ ]  | Приложение к договору №: |
| Заявка №  |
| ЗАЯВКА НА ПРОВЕДЕНИЕ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ [ ]  | Дата: |
| Cтр. 1 / 1 |
| Заказчик / Customer: | Представитель заказчика (конт. тел.) |
| ДАННЫЕ О ОБЪЕКТЕ / ДАННЫЕ О ОБРАЗЦАХ |
| 1 | Стандарта на аттестацию (EN 287-1, EN ISO 9606-1, ISO 14732, ASME XI или др.) | EN ISO 9606-1 |  |  |  |  |  |
| 2 | Ф.И.О. сварщика | Іванов Іван Іванович |  |  |  |  |  |
| 3 | Идентификация № клейма сварщика | І12 |  |  |  |  |  |
| 4 | Способ сварки (согласно ISO 4063) | 135 |  |  |  |  |  |
| 5 | Марка и группа основного металла(согласно ISO 15608 или др.) | X5CrNi 18-10 EN10025-6 |  |  |  |  |  |
| 6 | Марка и тип сварочных материалов | EN ISO 14343-A:G 19 9 |  |  |  |  |  |
| 7 | Защита зоны сварки |  |  |  |  |  |  |
| 8 | Вид образца (труба / пластина) | пластина |  |  |  |  |  |
| 9 | Толщина [мм] | 8 |  |  |  |  |  |
| 10 | Размер сварного соединения [мм] | 400х400 |  |  |  |  |  |
| 11 | Технологические детали шва (стыковой, угловой, одно – двух сторонний, с подкладкой или без) | BW, ss gg,  |  |  |  |  |  |
| 12 | Положение шва в пространстве(согласно EN ISO 6947) | PB |  |  |  |  |  |
| 13 | Способ (режимы) термообработки | - |  |  |  |  |  |
| 14 | № WPS | WPS 1 |  |  |  |  |  |
| 15 | Оценка качества (согласно ISO 5817 или EN ISO 10042 или другое)  | ISO 5817 – BCНиП 3.05.05 – бал 1 |  |  |  |  |  |
| 16 | Испытания неразрушающими методами контроля (указать стандарт) | VT - (ISO 17637),RT - (ISO 17636-1) |  |  |  |  |  |
| 17 | Испытания неразрушающими методами контроля | 5-(17639) макро |  |  |  |  |  |

Заказчик**:** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (Підпис) (П.І.Б.) (Дата)