|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | **Заявка на проведення неруйнівного контролю** | | | | | | | | **Додаток до договору №:** | | | | |
|  | | | | |
| **Заявка на проведення руйнівного контролю** | | | | | | | | **Заявка №** | | | | |
| **Дата:** | | | | |
| **Замовник** | | | | | **Представник замовника (конт. тел.)** | | | | | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | |
| **УМОВИ ВИПРОБУВАННЯ НА ТЕРИТОРІЇ ЗАМОВНИКА** | | | | | | | | | | | | | | |
| **1** | **Місце і дата проведення контролю** | |  | | | | | | | | | | | |
| **2** | **Найменування об’єкта, вузла, виробу** | |  | | | | | | | | | | | |
| **3** | **Номер креслення, схеми** | |  | | | | | | | | | | | |
| **4** | **Температура навколишнього середовища (0С)** | |  | | | | | | | | | | | |
| **5** | **Температура об'єкта контролю (0С)** | |  | | | | | | | | | | | |
| **6** | **Висота розташування об’єкта контролю (відмітка +0,00)** | |  | | | | | | | | | | | |
| **7** | **Стан поверхні, (Ra)** | |  | | | | | | | | | | | |
| **8** | **Обсяг контролю, (м.п., %)** | |  | | | | | | | | | | | |
| **9** | **Наявність пропускної системи** | |  | | | | | | | | | | | |
| **10** | **Мова звітної документації** | | **УКР-** | **РУС-** | | **ENG-** | | | **УКР/ ENG -** | | | | **РУС/ ENG -** | |
| **ДАНІ ПРО ОБ'ЄКТ / ДАНІ ПРО ЗРАЗКИ** | | | | | | | | | | | | | | |
| **1** | **Стандарт на атестацію (при атестації зварника чи технології зварювання)** | | | |  | | | | | | | | | |
| **2** | **П.І.Б. зварника (№ клейма зварника)** | | | |  | | | | | | | | | |
| **3** | **Номер зварного з'єднання за кресленням (маркування зразка при атестації)** | | | |  | | | | | | | | | |
| **4** | **Спосіб зварювання** | | | |  | | | | | | | | | |
| **5** | **Марка та група основного металу** | | | |  | | | | | | | | | |
| **6** | **Марка та тип зварювальних матеріалів** | | | |  | | | | | | | | | |
| **7** | **Захист зони зварювання** | | | |  | | | | | | | | | |
| **8** | **Вид зразка при атестації (труба -T, пластина-P)** | | | | **Т+Т -** | | | **T+P -** | | | | **P+P -** | | |
| **9** | **Товщина основного металу (мм)** | | | | **t=** | | | | | | | | | |
| **10** | **Розмір зварного з'єднання (діаметр, довжина), (мм)** | | | | **Ø** | | | | | | **L=** | | | |
| **11** | **Технологічні деталі зварного з'єднання** | | | |  | | | | | | | | | |
| **12** | **Положення зварного з'єднання в просторі при атестації** | | | |  | | | | | | | | | |
| **13** | **Спосіб (режими) термообробки** | | | |  | | | | | | | | | |
| **14** | **№ WPS** | | | |  | | | | | | | | | |
| **15** | **Документ з оцінки якості** | | | |  | | | | | | | | | |
| **16** | **Методи неруйнівного контролю** | | | | **VT-** | | **PT-** | **MT-** | | | **UT-** | **RT-** | | **LT-** |
| **17** | **Руйнівні методи випробувань** | | | |  | | | | | | | | | |
| **18** | **Визначення хімічного складу/марки сталі** | | | |  | | | | | | | | | |
| **19** | **Повернення зразків замовнику** | | | | **ТАК-** | | | | | | **НІ-** | | | |