

Испытательная лаборатория
ООО «Строй-Эксперт»
191119, Санкт-Петербург,
Лиговский пр., д. 121, лит. В
Тел./факс (812) 454-01-17



УТВЕРЖДАЮ:
Начальник
Испытательной лаборатории
ООО «Строй-Эксперт»
«_____»
«__»_____» 20XX г.
Всего листов 7
Лист 1

Свидетельство об аттестации
№SP01.01.806.044 от 31.05.2018 г.
по Реестру ФБУ «Тест-С.-Петербург»
до 31.05.2021 г.

**Протокол №XX/6-XX
контроля качества сварных соединений
визуальным и измерительным методом
от XX декабря 20XX г.**

Испытание: _____ РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с) _____

Объект контроля: сварные соединения трубопроводов с патрубками расширительного бака
Ø75x3,5, Ø100x4,5 системы отопления, здания по адресу: XXX

Заказчик: _____ ООО «Заказчик» _____

Цель испытаний: выявление наружных дефектов и несоответствий в сварных соединениях
(трещин, непроваров, пор, шлаковых включений и т.д.) вновь монтируемых трубопроводов

Дата проведения испытаний: _____ XXX _____

Условия проведения испытания: _____ температура воздуха X⁰С влажность X% _____

Контроль проводился согласно схемам, представленным на рис.1 и рис. 2 по технологическим картам в соответствии с РД 03-606-03, РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).

Предварительно была выполнена зачистка поверхности под контроль до шероховатости не хуже R_z 80 мкм по ГОСТ 2789.

Контроль проводился при помощи поверенных инструментов указанных в табл. 2.

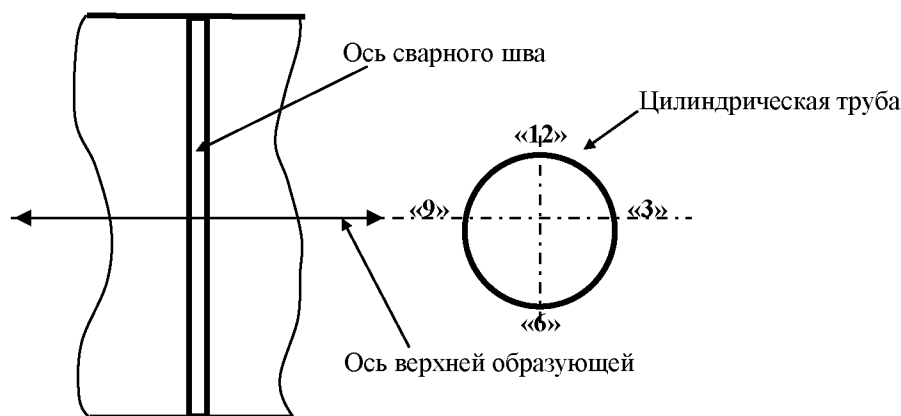


Рис.1.

Схема-развертка стыкового сварного шва цилиндрической трубы

Таблица 1

Результаты контроля

№ п/п	Объект контроля (см. рис 2)	Диаметр и толщина стыкуемых элементов	Сведения о несоответствиях и несплошностях	Оценка результатов контроля
1	2	3	4	5
1.	Стыковой сварной шов № 1	Ø75x3,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен
2.	Стыковой сварной шов № 2	Ø75x3,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен
3.	Стыковой сварной шов № 3	Ø100x4,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен
4.	Стыковой сварной шов № 4	Ø100x4,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен
5.	Стыковой сварной шов № 5	Ø100x4,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен
6.	Стыковой сварной шов № 6	Ø100x4,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен
7.	Стыковой сварной шов № 7	Ø100x4,5	Дефектов превышающих допустимые нормы не выявлено	Годен

Заключение:

По результатам проведённого визуального и измерительного контроля сварных соединений –дефектов, превышающих допустимые нормы не обнаружено. Проверенные сварные соединения трубопроводов тепловой сети соответствуют требованиям РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с) «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования».

Руководитель работ**Исполнитель:**

Дефектоскопист II уровня по

Применяемые средства измерений и испытательное оборудование

Таблица 2

№ п/п	Наименование СИ (ИО), тип, марка, заводской номер	Дата поверки (калибровки, аттестации), номер свидетельства (сертификата)
1	2	3
1	Линейка измерительная 0-300 мм, зав. № 5	Свидетельство о поверке №
2	Шаблон сварщика универсальный УШСЗ, зав. №004	Сертификат о калибровке №
3	Штангенциркуль цифровой Vogel исп. 202040S, зав. №С1203080955	Свидетельство о поверке №
4	Угольник поверочный УЛП-160, зав. №6	Сертификат о калибровке №
5	Лупа измерительная ЛИ-3-10 ^x	Поверка б/н до XXX
6	Рулетка измерительная металлическая VMI twoCOMP MAGNETIC 10m, зав. №10TM-0061 класс точности 2	Свидетельство о поверке №

Настоящий протокол касается только образцов, подвергнутых испытанию.

ЗАПРЕЩЕНО частичное или полное воспроизведение протокола без разрешения ООО «Строй-Эксперт».

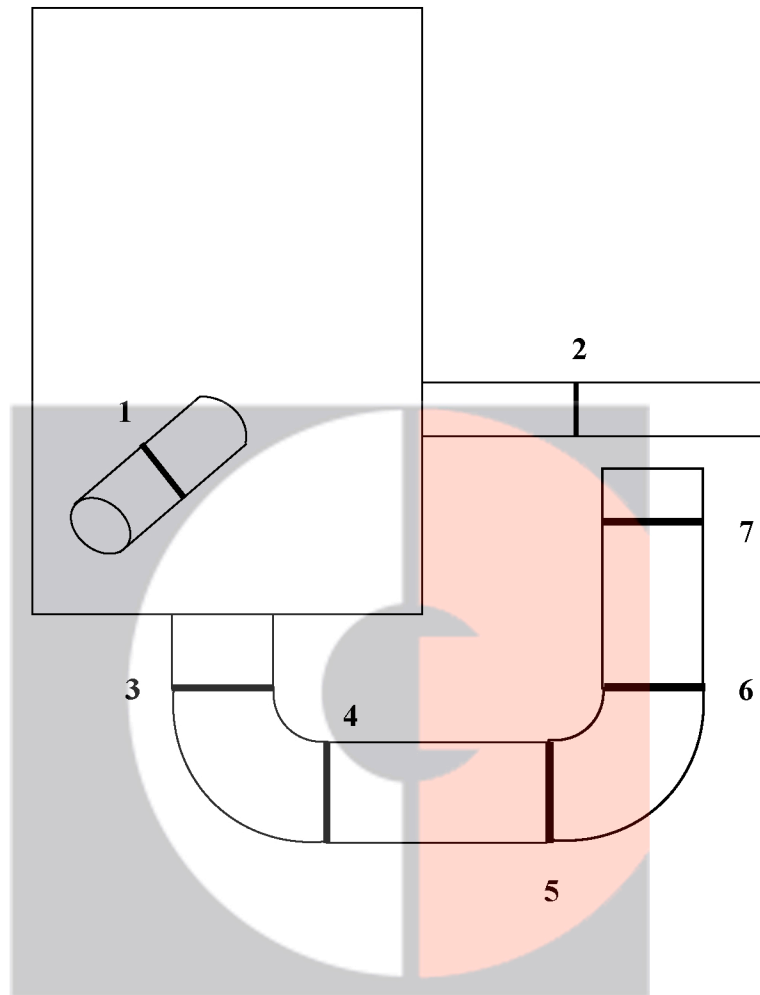


Рис. 2.

Схема с условной нумерацией сварных швов

