

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 X
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 ультразвуковым методом
от XX _____ 20XX г.

Испытание: ультразвуковой контроль сварных швов согласно ГОСТ Р 55724-2013

Заказчик: ООО «Заказчик»

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

Цель испытаний: ультразвуковой контроль качества сварных соединений трубопроводов по ГОСТ Р 55724-2013, РД 34.17.302-97 на соответствие требований РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с)

Дата проведения испытаний: XXX

Условия проведения испытания: температура воздуха X°C влажность X%

Контроль проводился согласно представленной схеме на рис.1 по технологической карте в соответствии с ГОСТ Р 55724-2013, РД 34.17.302-97, РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с).

Предварительно была выполнена зачистка поверхности под контроль до шероховатости не хуже $R_z 40$ мкм по ГОСТ 2789.

Контроль проводился пьезоэлектрическим преобразователем с частотой 5,0 МГц, по поверхностям образующих, прямым и однократно отраженным лучами с углом ввода 65^0 .

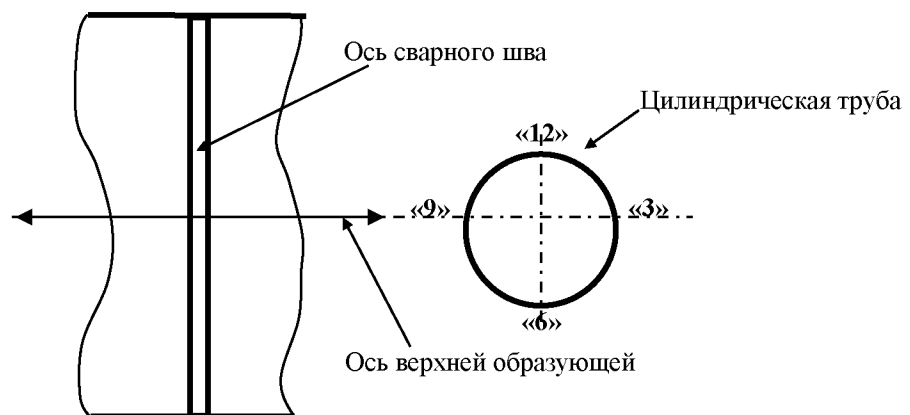


Рис.1.

Схема-развертка стыкового сварного шва цилиндрической трубы

Таблица 1

Результаты контроля

Объект контроля (см. рис. 1 и 2)	Степень контроледо- ступности	Диаметр и толщина стыкуемых элементов	Наибольшие допустимые размеры эк- вивалентного дефекта по зарубке, мм	Сведения о несплош- ностях	Оценка результа- тов контроля
1	2	3	4	5	6
Стыковой свар- ной шов №1	1 ДК	Ø75x3,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)
Стыковой свар- ной шов №2	1 ДК	Ø75x3,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)
Стыковой свар- ной шов №3	1 ДК	Ø100x4,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)
Стыковой свар- ной шов №4	1 ДК	Ø100x4,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)
Стыковой свар- ной шов №5	1 ДК	Ø100x4,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)
Стыковой свар- ной шов №6	1 ДК	Ø100x4,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)
Стыковой свар- ной шов №7	1 ДК	Ø100x4,5	2,0x0,8	Дефектов превышающих допустимые нормы не обнаружено	Удовлетворительно (балл 2б)

Вывод по результатам контроля:

По результатам проведённого ультразвукового контроля сварных соединений – в швах №№1 - 7 не обнаружены дефекты, превышающие допустимые нормы, сварные швы оценены баллом 2б. Проверенные сварные соединения 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:**

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	Дефектоскоп ультразвуковой УД2-102 «Пеленг»	Свидетельство о поверке №
2	Преобразователь П121-5-70-003G, зав. №191350	Отметка в паспорте заводского ОТК , до XXX
3	Образец стандартный СО-ЗР, зав. №934-07	Сертификат о калибровке №
4	СОП-4,0-2,0x0,8 ст. 20 зав. №0053	Сертификат о калибровке №

Настоящий протокол касается только образцов, подвергнутых испытанию.

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



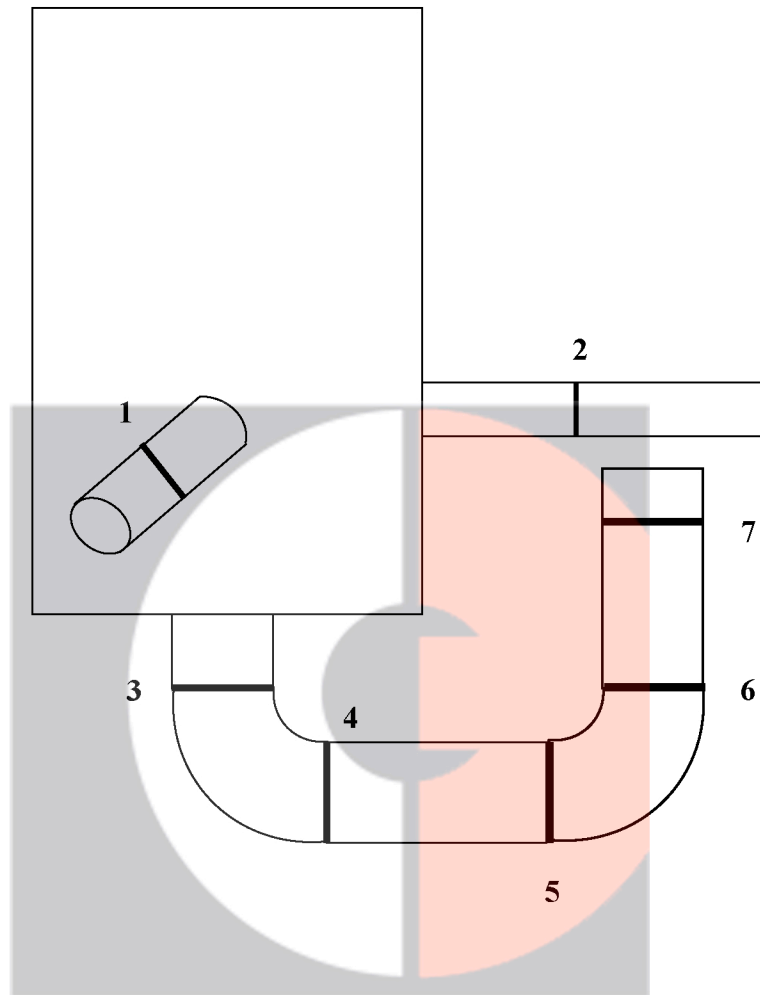


Рис. 2.
Схема с условной нумерацией сварных швов