|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *{{executor}}* |  | *{{client}}* |
| *(предприятие-исполнитель)* |  | *(предприятие-заказчик)* |
| *{{postal}}* |  | *{{obj\_location}}* |
| *(почтовый адрес)* |  | *(место нахождения объекта)* |
| *Лаборатория НК {{executor}}* | *{{obj\_name}}* |
| *(наименование лаборатории)* |  | *(наименование объекта)* |
| *{{cert}}* |  | *{{number}}* |
| *(свидетельство об аттестации)* |  | *(инвентарный номер)* |

# Протокол № {{p\_idx}} от {{date}} г.

# по результатам контроля сварных соединений сосуда ультразвуковым методом дефектоскопии

1. **Нормативно-техническая документация, в соответствии с которой выполнен контроль:**

* ГОСТ Р 55724-2013. Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые;
* ГОСТ Р 55725-2013 «Контроль неразрушающий. Преобразователи ультразвуковые пьезоэлектрические. Общие технические требования»;
* СТО 00220256-005-2005. Швы стыковых, угловых и тавровых сварных соединений сосудов и аппаратов, работающих под давлением. Методика ультразвукового контроля;
* СТО Газпром 2-2.3-491-2010. «Техническое диагностирование сосудов, работающих под давлением на объектах ОАО «Газпром»;
* ГОСТ Р ИСО 17640-2016. Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Технология, уровни контроля и оценки;
* СО 153-34.17.439-2003. Инструкция по продлению срока службы сосудов, работающих под давлением.

1. **Приборы, инструменты и принадлежности, применяемые при контроле:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Заводской номер | Свидетельство о поверке | Срок действия поверки |
| {%tr for item in tbl\_devices %} | | | | |
| {{item.numberDevice}} | {{item.c0}} | {{item.c1}} | {{item.c2}} | {{item.c3}} |
| {%tr endfor %} | | | | |

1. **Схема контроля:**

* Приложение 1.

1. **Результаты контроля:**

На момент проведения контроля освещенность составляет не менее 500 лк, шероховатость поверхности объекта контроля не более Rz 40.

Параметры контроля: рабочая частота 2,5 МГц; угол ввода 65°; предельная чувствительность 3,0 мм2.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № участка | № дефекта | Эквивалентная площадь дефекта, Sдеф, мм2 | Глубина залегания, Н, мм | Протяженность  ∆L, мм | Форма (характер) дефекта (объемный/ плоскостной) | Место положение на сварном шве L, мм | Примечания | Заключение  (годен, ремонт, не годен) |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** |
| {%tr for item in tbl\_0%} | | | | | | | | |
| {{item.numberResult}} | {{item.c0}} | | | | | | | {{item.c1}} |
| {%tr endfor %} | | | | | | | | |

1. **Заключение по результатам контроля:**

Недопустимых дефектов в качестве основного металла и сварных соединений не выявлено.

|  |  |
| --- | --- |
| **Контроль провел:** |  |
| **Заключение выдал:** |  |
|  |  |
| {{specialist\_position}}  {{specialist\_qual}} | {{surname\_and\_initials}} |
|  |  |