|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *{{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 проведения магнитопорошкового контроля

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

* ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011. Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Часть 1. Основные требования;
* ГОСТ Р 56512-2015. Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы;
* РД 13-05-2006. «Методические рекомендации о порядке проведения магнитопорошкового контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах»;
* СТО Газпром 2-2.3-491-2010. «Техническое диагностирование сосудов, работающих под давлением на объектах ОАО «Газпром»;
* СТО Газпром 2-2.3-218-2008. Инструкция по применению магнитопорошкового неразрушающего контроля 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 60.

Способ контроля: способ приложенного поля.

Условный уровень чувствительности – Б (минимальная ширина раскрытия условного дефекта 10 мкм).

Объем контроля:

* швы вварки штуцеров и горловин – 100% длины сварных соединений   
  в доступных зонах;
* кольцевые швы приварки днищ – 100% длины сварных соединений в доступных зонах;
* сопряжения кольцевых и продольных швов – 100% длины сварных соединений   
  в доступных зонах.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Обозначение на схеме контроля | Участки с дефектами их расположение | Обнаруженные дефекты  (их размеры) | Оценка качества объекта |
| {%tr for item in tbl\_0%} | | | |
| {{item.numberResult}} | {{item.c0}} | {{item.c1}} | {{item.c2}} |
| {%tr endfor %} | | | |

1. **Заключение по результатам контроля:**

Индикаторных следов, свидетельствующих о наличии поверхностных и подповерхностных дефектов, не обнаружено.

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