

**Утверждено
Решением НТС НАКС
Протокол №36 от 13.06.2017 г.**

**ФОРМЫ ДОКУМЕНТОВ,
оформляемых при проведении неразрушающего контроля,
разрушающих и других видов испытаний КСС
из полимерных материалов**

**Москва
2017 г.**

БЛАНК ОРГАНИЗАЦИИ

Лаборатория _____

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации №: _____ действует до _____ 20__ г, Свидетельство об аккредитации № ИЛ/ЛНК-_____ действует до _____ 20__ г.)

Акт контроля качества сварных соединений визуальным и измерительным методами № _____ от _____ 20__ г.

Заказчик:		Наименование ТУ ОПО:	
Способ сварки:		ФИО сварщика	Клеймо

Условия проведения контроля

Методика проведения контроля	
Оборудование	Свидет. о поверке (№, срок действия):

Установленные требования

Применяемый стандарт:	
Критерии оценки:	

Данные контролируемого объекта

Результаты контроля

№ пп	Идентификатор, клеймо КСС	Дата сварки КСС	Дата контроля КСС	Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм	Марка основного материала	Описание обнаруженных дефектов, геометрические размеры	Оценке качества по НД (годен / не годен)			

Контроль выполнил

ФИО

№ ул срок действ

подпись

дата

Начальник лаборатории

ФИО

№ ул срок действ

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ФИО

№ ул срок действ

подпись

дата

БЛАНК ОРГАНИЗАЦИИ

Лаборатория _____

Лаборатория неразрушающего контроля (Свидетельство об аттестации №: _____ действует до _____ 20__ г, Свидетельство об аккредитации № ИЛ/ЛНК-_____ действует до _____ 20__ г.)

Заключение по контролю качества сварных соединений ультразвуковым методом № _____ от _____ 20__ г.

Заказчик:				Наименование ТУ ОПО:			
№ программы		Способ сварки:		ФИО сварщика		Клеймо	
Тип сварочной машины (аппарата)						Зав.№	

Условия проведения контроля

Методика проведения контроля			
Оборудование		Свидет. о поверке (№, срок действия):	

Установленные требования

Применяемый стандарт:			
Критерии оценки:			

Данные контролируемого объекта

Результаты контроля

№ п/п	Клеймо КСС	Дата сварки КСС	Дата контроля КСС	Марка основного материала	Сторона стыка	Вид и типоразмер свариваемых деталей	ПЭП тип, зав.№	Предельная чувствительность, мм	Описание выявленных дефектов	Оценка качества по НД (годен/негоден)

Контроль выполнил _____

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Начальник лаборатории _____

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Член комиссии АЦ _____

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Лаборатория _____

БЛАНК ОРГАНИЗАЦИИ

Испытательная лаборатория (Свидетельство об аккредитации: ИЛ/ЛПРИ-_____ действует до ____20__ г.)

Протокол испытаний на отрыв № _____ от _____ 20__ г.

Заказчик:					Наименование ТУ ОПО:		
№ программы	-	Способ сварки:		ФИО сварщика		Клеймо	-
Тип сварочной машины (аппарата)						Зав.№	

Условия проведения контроля

Методика проведения контроля			
Оборудование		Свидет. о поверке (№, срок действия):	

Установленные требования

Применяемый стандарт:			
Критерии оценки:			

Данные испытываемого объекта

Результаты контроля

№ п. п.	Идентификатор, клеймо КСС	Дата сварки КСС	Дата контроля КСС	Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм	Марка основного материала	Скорость движения зажимов мм/мин	Зафиксированный процент отрыва или разрушающая нагрузка	Характер и тип разрушения	Оценка результатов испытаний (годен / не годен)

Контроль выполнил

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Начальник лаборатории

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Лаборатория _____

Испытательная лаборатория (Свидетельство об аккредитации: ИЛ/ЛПРИ-_____ действует до ____20__ г.)

БЛАНК ОРГАНИЗАЦИИ

Протокол испытаний на растяжение № _____ от _____ 20__ г.

Заказчик:		Наименование ТУ ОПО:	
Способ сварки:		ФИО сварщика	Клеймо
Тип сварочной машины (аппарата)			Зав.№

Условия проведения контроля

Методика проведения контроля			
Оборудование		Свидет. о поверке (№, срок действия):	

Установленные требования

Применяемый стандарт:			
Критерии оценки:			

Данные испытываемого объекта

Результаты контроля

№ п. п.	Идентификатор, клеймо КСС	Дата сварки КСС	Дата контроля КСС	Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм	Марка основного материала	Тип образца	№ образца	Предел текучести при растяжении, МПа	Относительное удлинение при разрыве, %	Характер и тип разрушения	Оценка результатов испытаний (годен / не годен)

Контроль выполнил

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Начальник лаборатории

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

БЛАНК ОРГАНИЗАЦИИ

Лаборатория _____

Испытательная лаборатория (Свидетельство об аккредитации: ИЛ/ЛПРИ-_____ действует до ____20__ г.)

Протокол испытаний на сплющивание № _____ от _____ 20__ г.

Заказчик:		Наименование ТУ ОПО:	
Способ сварки:		ФИО сварщика	Клеймо -
Тип сварочной машины (аппарата)			Зав.№

Условия проведения контроля

Методика проведения контроля	
Оборудование	Свидет. о поверке (№, срок действия):

Установленные требования

Применяемый стандарт:	
Критерии оценки:	

Данные испытываемого объекта

Результаты контроля

№ п. п.	Идентификатор, клеймо КСС	Дата сварки КСС	Дата контроля КСС	Вид, типоразмер свариваемых деталей, мм	Марка основного материала	№ образца	Скорость движения зажимов мм/мин	Зафиксированный процент отрыва или разрушающая нагрузка	Характер и тип разрушения	Оценка результатов испытаний (годен / не годен)

Контроль выполнил

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Начальник лаборатории

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата

Член комиссии АЦ

(в случае присутствия при проведении испытаний)

ФИО

№ уд срок действ

подпись

дата