

Опросный лист

по факту выявления дефектов напорных труб
при сварке встык

Дополнительно к претензии № _____ от _____ предоставляем следующую информацию:

1. Наименование, ИНН покупателя			
2. Документ, подтверждающий поставку товара ООО"ТСТ": № и дата УПД			
3. Технические параметры:			
3.1. ТРУБОПРОВОД:			
Температура при разгрузке	_____ °С		
Акт входного контроля при приемке по СП 40 102-2000 (Приложение Е)	<input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет		
Назначение трубопровода:	<input type="checkbox"/> газопровод	<input type="checkbox"/> водопровод	<input type="checkbox"/> канализация <input type="checkbox"/> иное _____
Рабочее давление трубопровода:	_____ бар		
Максимальное давление:	_____ бар		
Наличие гидроударов:	<input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет		
3.2. СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ И ОПЕРАТОРАХ (СВАРЩИКАХ):			
Наименование, ИНН монтажной организации			
Организация имеет опыт работы сварки?	Встык: <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет	_____ лет	
	Сварка с ЗН: <input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет	_____ лет	
Количество сертифицированных сварщиков	_____ чел		
Наличие у оператора Удостоверения сварщика	<input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет		
ОБОРУДОВАНИЕ:			
Тип сварочного аппарата:			
Серийный номер:			
Год выпуска:			
Наличие протоколирования:	<input type="checkbox"/> да <input type="checkbox"/> нет		
Дата последней поверки в сервисном центре:			
3.3. СВАРИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ:			
1-ая деталь (слева):			
Вид детали:	<input type="checkbox"/> труба		<input type="checkbox"/> фитинг
Тип материала:	<input type="checkbox"/> ПЭ80	<input type="checkbox"/> ПЭ100	<input type="checkbox"/> иное _____
Диаметр детали	DN _____		
SDR детали	<input type="checkbox"/> 11	<input type="checkbox"/> 17	<input type="checkbox"/> 13,6 <input type="checkbox"/> иное _____
Изготовитель детали			
Номер партии, дата изготовления			
Вид фитинга	<input type="checkbox"/> тройник	<input type="checkbox"/> отвод	<input type="checkbox"/> переход <input type="checkbox"/> втулка под фланец
Тип фитинга	<input type="checkbox"/> литой		<input type="checkbox"/> сварной
2-ая деталь (справа):			
Вид детали:	<input type="checkbox"/> труба		<input type="checkbox"/> фитинг
Тип материала:	<input type="checkbox"/> ПЭ80	<input type="checkbox"/> ПЭ100	<input type="checkbox"/> иное _____
Диаметр детали:	DN _____		
SDR детали:	<input type="checkbox"/> 11	<input type="checkbox"/> 17	<input type="checkbox"/> 13,6 <input type="checkbox"/> иное _____
Изготовитель детали:			
Номер партии, дата изготовления:			
Вид фитинга:	<input type="checkbox"/> тройник	<input type="checkbox"/> отвод	<input type="checkbox"/> переход <input type="checkbox"/> втулка под фланец
Тип фитинга:	<input type="checkbox"/> литой		<input type="checkbox"/> сварной
3.4. ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ:			
Рабочие условия:			
- температура воздуха:	_____ °С		
- температура деталей:	_____ °С		
- атмосферные воздействия:	<input type="checkbox"/> дождь	<input type="checkbox"/> снег	<input type="checkbox"/> ветер <input type="checkbox"/> пыль
Место сварки:	<input type="checkbox"/> на земле	<input type="checkbox"/> в траншее	<input type="checkbox"/> в помещении
наличие укрытия, тента:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
наличие опор, роликов:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
Средство для очистки деталей:	<input type="checkbox"/> ветошь и крепкий спирт	<input type="checkbox"/> салфетки проспиртованные	<input type="checkbox"/> ацетон <input type="checkbox"/> иное _____
Температура нагревательного элемента:	_____ °С		
Периодическая проверка фактической температуры нагревательного элемента:	<input type="checkbox"/> проводится периодически		<input type="checkbox"/> не проводится
Все параметры сварки согласно Инструкции к аппарату соблюдены:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
3.5. ПРОВЕРКА СОЕДИНЕНИЯ			
Визуальная проверка сварного шва:			
- грат полностью развернулся до поверхности деталей:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
- грат имеется по всей окружности:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
- грат равномерный:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
- седловина шва (показатель k) не ниже поверхности:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
- наличие пор, загрязнений, трещин, пузырей в грате:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
- смещение поверхностей деталей более 10% толщины стенки:	<input type="checkbox"/> да		<input type="checkbox"/> нет
Опрессовка проводилась через:	_____ часов после выполнения последнего соединения		
Давление при опрессовке:	_____ бар		
4. Описание дефекта			
5. Возможные причины возникновения дефекта			
6. Дата составления Опросного листа			
7. Подпись уполномоченного представителя Покупателя:			
ФИО, должность, подпись			