|  |  |
| --- | --- |
|  | **ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ**  **«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И ИСПЫТАНИЙ В КРАСНОЯРСКОМ КРАЕ,**  **РЕСПУБЛИКЕ ХАКАСИЯ И РЕСПУБЛИКЕ ТЫВА»**  **(ФБУ «Красноярский ЦСМ»)** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Исх. № от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **Вх. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | Начальнику ЛНК  ФБУ "Красноярский ЦСМ"  Е.Е. Мельчиковой |

**ЗАЯВКА**

**на проведение неразрушающего контроля**

**Заказчик**

(полное и сокращённое наименование)

**Просит провести неразрушающий контроль объекта**

(наименование, адрес)

**С использованием НД:**

(шифр НД, устанавливающих методику и требования к качеству объекта)

**Вид деятельности, при котором планируется проведение НК (оставить нужное):**

1. Изготовление.

2. Строительство.

3. Монтаж.

4. Ремонт.

5. Реконструкция.

6. Эксплуатация**.**

7. Техническое диагностирование, обследование, экспертиза.

8. Техническое освидетельствование.

**Вид (метод) НК (отметить нужное любым способом)\*:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ВИК | УК | МК | ПВК | ПВТ | ВД | ТВ | Испытание | |
| гидравлич. | пневматич.\*\* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

\* при возникновении затруднений в оформлении заявки специалисты ЛНК предоставят Заказчику всю необходимую информацию;

\*\* при необходимости применения для решения поставленной задачи видов (методов) НК, не входящих в область аттестации ЛНК, лаборатория имеет возможность привлечения субподрядчика к выполнению части поставленной задачи.

**Готовность заказчика к привлечению субподрядчика:**  да / нет

оставить нужное

**Предполагаемые сроки проведения работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

(не менее трёх месяцев с даты подписания договора до даты выдачи отчётного документа)

**Обязательные приложения: к заявке**

1. Технологическая справка на объект НК.

2. Исполнительная (принципиальная) схема объекта НК.

**Контактное лицо Заказчика: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

(должность, фамилия, имя, отчество, телефон, e-mail)

Руководитель организации - заказчика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

МП (подпись, ФИО)

Приложение к заявке

**Инструкция по подготовке узлов и элементов оборудования к проведению работ по неразрушающему контролю.**

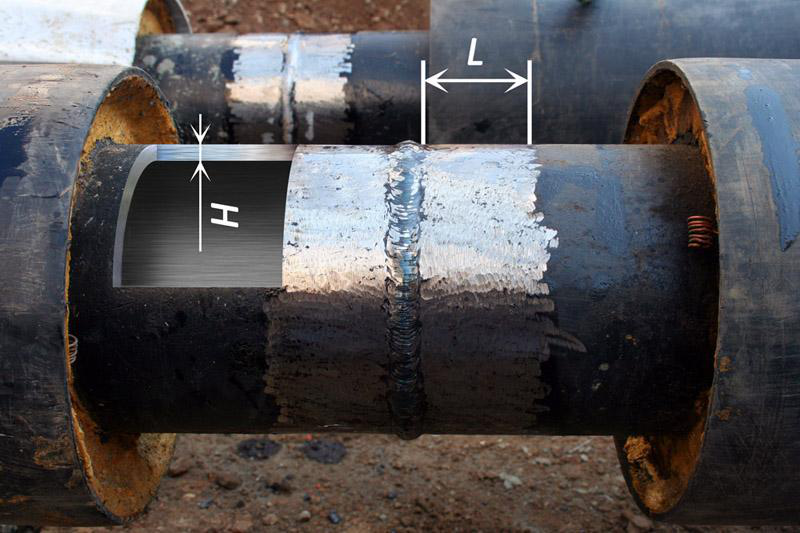
При проведении экспертизы промышленной безопасности, обследования и технического диагностирования опасных производственных объектов объём неразрушающего контроля указывается в программе технического диагностирования объекта.

Количество и расположение мест контроля в вышеуказанных случаях и при проведении неразрушающего контроля при изготовлении, строительстве, монтаже, ремонте, реконструкции, эксплуатации и техническом освидетельствовании опасных производственных объектов указывается на схеме неразрушающего контроля, оформленной на основании исполнительной схемы объекта, прилагаемой Заказчиком к заявке на выполнение требуемого вида деятельности.

**Подготовка сварного соединения для проведения неразрушающего контроля**

Таблица №1

|  |  |
| --- | --- |
| **Толщина металла Н мм** | **Зона зачистки L мм** |
| 4 -12 | 100 - 120 |
| 12 - 30 | 150 |
| 30 - 60 | 200 |



С поверхности удаляют отслаивающуюся окалину и краску, сглаживают забоины, задиры, брызги металла, сварочный флюс, ржавчину. Зачистка поверхности производится до металлического блеска.

**Подготовка поверхности гиба (отвода)**

Зачистка гибов (отводов ), выполняется не менее чем на двух третях поверхностей гибов, включая растянутую и нейтральные зоны. С поверхности удаляют отслаивающуюся окалину и краску, сглаживают забоины, задиры, брызги металла, сварочный флюс, ржавчину. Зачистка поверхности производится до металлического блеска.

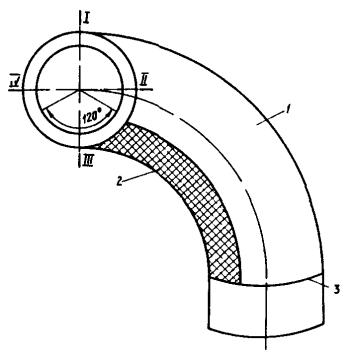


Рис. 1. Эскиз гиба (отвода):

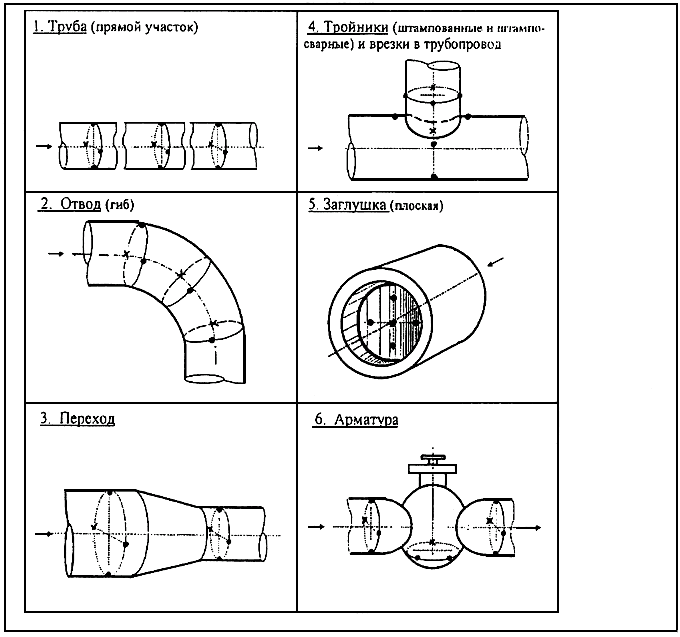
1 - контролируемая поверхность; 2 - неконтролируемая поверхность; 3 - линия сопряжения гнутого участка с прямой трубой; I - растянутая зона; II, IV нейтральная зона; III - сжатая зона

**Подготовка угловых сварных соединений для проведения неразрушающего контроля**



Ширина зоны зачистки зависит от толщины металла (см. таблицу №1). С поверхности удаляют отслаивающуюся окалину и краску, сглаживают забоины, задиры, брызги металла, сварочный флюс, ржавчину. Зачистка поверхности производится до металлического блеска.

**Подготовка элементов трубопровода для проведения ультразвуковой толщинометрии (УЗТ)**



Для проведения замера зачищается участок диаметром не менее 30 мм. под установку датчика. С поверхности удаляют отслаивающуюся окалину и краску, сглаживают забоины, задиры, брызги металла, сварочный флюс, ржавчину. Зачистка поверхности производится до металлического блеска.