

Акт
обследования условий стыковой сварки допускного стыка

г. Москва

Мы, нижеподписавшиеся:

(должность, фамилия, инициалы)

(должность, фамилия, инициалы)

(должность, фамилия, инициалы)

(должность, фамилия, инициалы)

(должность, фамилия, инициалы)

(должность, фамилия, инициалы)

1. Дата проведения работ: _____
2. Место проведения работ (объект): _____
3. Условия хранения полиэтиленовых труб (штабеля, теплая палатка, оборудованный грунт, другое): _____

4. ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Рабочие условия в момент сварки труб

Температура: воздуха _____ °С деталей _____ °С аппарата _____ °С

Погодные условия: Дождь Снег Ветер Пыль Другое _____

Место сварки: на земле в траншее в помещении

Наличие укрытия, подогрева _____

Дополнительно _____

Подготовка и процесс сварки

Температура нагревательного элемента _____ °С Измеритель _____

Способ введения параметров сварки в аппарат: Ручной Автоматический

Давление перемещения _____ бар Давление торцевания _____ бар

Давление оплавления _____ бар Величина первичного грата _____ мм

Давление прогрева _____ бар Время прогрева _____ сек

Давление остывания _____ бар Время остывания _____ мин

5. Фамилия и инициалы персонала организации, ведущих работы по сварке полиэтиленовых труб.

Наличие свидетельств (удостоверений, дипломов) о профессиональной подготовке персонала
(где, когда, каким учебным центром выдано, срок действия, допуски на объекты, сооружения):

Фамилия и инициалы сварщиков, ИТР	Дата обучения	Учебный центр, выдавший удостоверение	Номер и срок действия свидетельства (удостоверения, диплома)	Допуски на объекты (ГО, СК)

6. Наименование сварочного оборудования (производитель, год выпуска): _____

7. Дата последнего технического (сервисного) обслуживания (поверки) сварочного аппарата: _____

8. СВАРИВАЕМЫЕ ТРУБЫ

а) Труба 1

закреплена в подвижной рамке центратора да нет

Производитель: _____

Марка полиэтилена ПЭ 100 ПЭ 80 другая _____

Наружный диаметр _____ Значение SDR _____ Длина _____

Нормативный документ, по которому выпущена труба (ТУ, ГОСТ) _____

Назначение трубы: газ питьевая техническая

Дата изготовления, линия, партия, смена _____

Поставщик: _____

Покупатель: _____

Дата приобретения: " ____ " _____ Накладная: № _____ от " ____ " _____

Паспорт на продукцию № _____

б) Труба 2

закреплена в подвижной рамке центратора да нет

Производитель: _____

Марка полиэтилена ПЭ 100 ПЭ 80 другая _____

Наружный диаметр _____ Значение SDR _____ Длина _____

Нормативный документ, по которому выпущена труба (ТУ, ГОСТ) _____

Назначение трубы: газ питьевая техническая

Дата изготовления, линия, партия, смена _____

Поставщик: _____

Покупатель: _____

Дата приобретения: " ____ " _____ Накладная: № _____ от " ____ " _____

Паспорт на продукцию № _____

9. Наличие на объекте вспомогательного инструмента (да+/нет-):

Ветошь чистая, х/б	
Специальные чистящие салфетки (спирт не менее 98%)	
Опорные ролики (если есть, количество)	
Циркометр	
Контактный термометр/пирометр	
Ручной скребок	
Фонарь ручной	
Инструмент, используемый для резки ПЭ - труб	
Инструкция на сварочный аппарат (наличие на рабочем месте)	
Устройство для снятия грата	
Механизированный скребок (для сварки с ЗН)	
Тельфер/кран	
Измерительный инструмент (штангенциркуль, рулетки)	

10. Наличие на объекте ленточки сварных стыков с указанием фамилии сварщика, марки и номера

сварочного аппарата и марки полиэтилена свариваемых труб (да+/нет-): _____

11. Замечания по проведению сварочного процесса: _____
