

Опросный лист

по факту выявления дефектного соединения при электромуфтовой сварке

Дополнительно к претензии № _____ от _____ предоставляем следующую информацию:

1. Наименование, ИНН покупателя

2. Документ, подтверждающий поставку товара ООО "ТСТ": № и дата УПД

3. СВЕДЕНИЯ О МОНТАЖНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ И ОПЕРАТОРАХ (СВАРЩИКАХ)

Монтажная организация (наименование, ИНН): _____

Контактное лицо (ФИО, телефон, e-mail) _____

Компания имеет опыт работы по сварке ПЭ труб:

стыковой _____ лет

электромуфтовой _____ лет

Наличие у оператора Удостоверения сварщика

да

нет

4. ВЫЯВЛЕННЫЙ ДЕФЕКТ СОЕДИНЕНИЯ

Дата проведения сварки: « ____ » _____

Описание дефекта:

5. ОБОРУДОВАНИЕ

Модель _____ Серийный номер _____

Год выпуска _____ Дата последней поверки в сервисном центре _____

Наличие протоколирования:

да

нет

Питание сварочного аппарата:

Сеть 220В

Электрогенератор: модель, производитель _____

Тип 1-фазный

3-фазный

Максимальная мощность _____ кВт

Напряжение при работе генератора на холостом ходу _____ В

Наличие дополнительных потребителей у генератора: да

нет

Удлинитель: сечение жилы _____ мм², длина _____ м, провод размотан да

нет

Наличие и метод заземления _____

6. ТРУБОПРОВОД

Назначение трубопровода:

газопровод

водопровод

канализация

другое _____

Рабочее давление _____ МПа

Максимальное давление _____ МПа

Возможность гидроударов

да

нет

7. СВАРИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ

7.1.) Труба 1 в соответствии с маркировкой

Производитель: _____

Марка полиэтилена

ПЭ100

ПЭ80

другая _____

Наружный диаметр _____ Значение SDR _____ Длина _____

Назначение трубы газ питьевая техническая

Дата изготовления «_____» _____ Дата приобретения: «_____» _____

7.2.) Труба 2 в соответствии с маркировкой

Производитель: _____

Марка полиэтилена ПЭ100 ПЭ80 другая _____

Наружный диаметр _____ Значение SDR _____ Длина _____

Назначение трубы газ питьевая техническая

Дата изготовления «_____» _____ Дата приобретения: «_____» _____

7.3.) Деталь с закладным нагревательным элементом

Вид фитинга: _____

Марка полиэтилена ПЭ100 ПЭ80 другая _____

Диаметр _____ Значение SDR _____

Для седелок наличие ответной части да, диаметр _____ мм нет

Производитель: _____

Дата изготовления «_____» _____ Дата приобретения: «_____» _____

8. ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

8.1. Рабочие условия в момент сварки трубы

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 _____

Сварка под давлением да нет

Среда в трубе _____ Температура среды _____ °С

Дополнительно _____

8.2. Подготовка и процесс сварки

Угол несоосности трубы / фитинга не более 5° да нет

Фиксация деталей да нет Способ фиксации _____

Инструмент для снятия оксидного слоя _____

Маркировка глубины вставки деталей да нет

Средство для очистки деталей:

Салфетки проспиртованные Ветошь и спирт Ацетон Уайт спирит

Другое _____

Способ введения параметров сварки в аппарат: Ручной Автоматический Зазор

между трубой и фитингом перед сваркой, мм _____ после сварки, мм _____

Использование доп. инструмента согласно инструкции к свариваемому фитингу

Время охлаждения: естественного, мин. _____ дополнительного, мин. _____

Повторная сварка да нет Охлаждение перед повторной сваркой _____ мин

Индикаторы сварки на фитинге выдавлены да нет

Наличие следов выброса свариваемого материала да нет

Смещение деталей относительно маркировки, мм _____

Механические повреждения _____

Зафиксированные ошибки при сварке: _____

8.3. Гидравлические испытания

Дата проведения испытаний _____

Испытательная среда _____ Температура среды _____ °C

Испытания проводились через _____ часов после выполнения последнего соединения

Удаление воздуха из трубопровода да нет _

Температура воздуха _____ °C

Давление при испытании:

максимальное _____ МПа длительное _____ МПа

9. Возможные причины возникновения дефекта:

Дата составления Опросного листа:	
Подпись уполномоченного представителя Покупателя: ФИО, должность, подпись	