



პენეტრანტი შემოწმების ანგარიში

PENETRANT TESTING REPORT

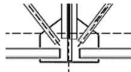
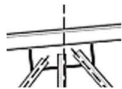
თარიღი / Date
სამუშაო / Job №
ანგარიშის / Report №
გვერდი / Page №

12.05.2025

VH-007

დამკვეთი Customer	შპს. "ვარციხე 2005"	შემსრულებელი Contractor	შპს ინტერ გაზ სერვის ფილიალი სამართიველოში	პროექტი №: Project №:	---/---			
სამუშაოს აღწერა Job Description	პეისი №3-ის სამანქანო ღარბაზის შენობის გაღასურვის ლითონგონტრუქციების შენადული ნაკერების ტესტირება.			ესკიზი : Drawing :	№ №			
შემოწმების ადგილი Test Location	ფშალტუბოს რაიონი, სოფელი ოვშკვითი, საკ/კოდი 29.16.35.014.			მასალის ზომები Material Sizes	---/---			
შემოწმების მოც. Test Scope.	პენეტრანტი	25%	მასალის ტიპი Material Type	C235	C235			
შეღებვის პროცესი Weld process :	SMAW (აბზ. ფლუისი) <input type="radio"/>	MMAW (ხელ.ელ.რაბლ.) <input checked="" type="radio"/>	GTAW <input type="radio"/>	MAG (ნახ.აბზ. CO) <input checked="" type="radio"/>	FCAW <input type="radio"/>			
შენადული ნაკერის ტიპი Weld joint type	პირა-პირა Butt Weld	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	კუთხური Angled	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
გამოყენებული სტ. Standard of test	EN 13018 <input type="radio"/>	ISO 12706:2009 <input checked="" type="radio"/>	სხვა Other	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>			
შეფასების სტ. Evaluation of standard	ISO 5817 <input checked="" type="radio"/>	AWS D.1.1 <input type="radio"/>	ASME SEC VIII <input type="radio"/>	სხვა / Other <input type="radio"/>	5817 კლასი-B Class-B	EN <input checked="" type="radio"/>		
ზედაპირი Surface Condition	უხეში Rude	<input type="radio"/>	ხაოიანო Rough	<input type="radio"/>	გლუვი Smooth	<input checked="" type="radio"/>	თერმ. ღამ. შემდეგ After heat Treatment	<input type="radio"/>

შენადული შეერთებები.



გამწმენდი Cleaners	DR-60	<input checked="" type="radio"/>
გამაღ. ლინზა Magnifyin Glass	X 4÷6	<input checked="" type="radio"/>
განათება Lighting (Lux)		<input type="radio"/>
პენეტრანტი PENETRANT	DP-55	<input checked="" type="radio"/>
გამომჟღავნებელი DEVELOPER	D-100	<input checked="" type="radio"/>
სპეც. სარკე Special mirror		<input checked="" type="radio"/>

შემოწმების შედეგები / Audit Report

ნაკერის №	დევანტი. აღწერა.	ნაკერის პარამეტრები.	შედეგი / Result დევანტი / Defec		შეკეთ.შემდეგ / After repair დევანტი / Defect	
WELD №	Defect. Description.	Fillet weld parameters	OK	NO	OK	NO
W.001	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.002	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.003	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.004	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.005	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.006	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.007	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○
W.008	-----/-----	-----/-----	○	⊗	○	○

ოპერატორი / Operator
(ღონე 2 / level 2)ზ. მოლაშვილი
Z. MOLASHVILIხელმძღვანელი / Leadership
(ღონე 2 / level 2)ხ. აბსარიძე
K. ABSARIDZE

დამკვეთი / Customer

