



ზიზუალურ-გაზომვითი შემოწმების ანგარიში

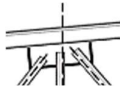
VISUAL TEST REPORT

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

15.05.2025
VH-008

დამკვეთი Customer	შპს. "ვარციხე 2005"	შემსრულებელი Contractor	შპს ინტერ გაზ სერვისი ფილიალი სამართლებლო	პროექტი №: Project №:	---/---
სამუშაოს აღწერა Job Description	პეტი №3-ის სამანქანო ღარბაზის შენობის გაღასურვის ლითონკონსტრუქციების შენადუი ნაკერების ტესტირება.			ესკიზი : Drawing :	№ №
შემოწმების ადგილი Test Location	წყალტუბოს რაიონი, სოფელი ოფშკვითი, საკ/კოდი 29.16.35.014.			მასალის ზომები Material Sizes	---/---
შემოწმების მოც. Test Scope.	ზიზუალური / Vizual	100%		მასალის ტიპი Material Type	C235
შენადუის პროცესი Weld process :	SAW (ავტ. ფლუი) <input type="radio"/>	MMAW (ხელ.ელ.რაგალ.) <input checked="" type="radio"/>	GTAW <input type="radio"/>	MAG (ნახ.ავტ. CO) <input type="radio"/>	FCAW <input type="radio"/>
შენადუი ნაკერის ტიპი Weld joint type	პირა-პირა Butt Weld	V <input type="radio"/> X <input type="radio"/> Y <input type="radio"/> U <input type="radio"/>	კუთხური Angled <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>		
გამოყენებული სტ. Standard of test	EN 13018 <input type="radio"/>	ГОСТ 12.2 141-99 РД 41-01-25-89 <input checked="" type="radio"/>	ISO 13533: 2001 <input 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 <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"/>	

შენადუი შეერთებები.



Equipm

გამწმენდი Cleaners	რკინის წაბრისი Iron Brush	<input checked="" type="radio"/>
გამაღ. ლინზა Magnifyin Glass	X 4÷6	<input checked="" type="radio"/>
განათება Lighting (Lux)	ფანარი Flashlight	<input checked="" type="radio"/>
უნივ. მზომი Univer. gauge for welded	WG2+	<input checked="" type="radio"/>
შტანგელ-ფარბალი Calipers		<input checked="" type="radio"/>
სპეც. სარკე Special mirror		<input checked="" type="radio"/>

შემოწმების შედეგები / Audit Report

ნაკერის № WELD №	დოფექტი. აღწერა. Defect. Description.	ნაკერის პარამეტრები. Fillet weld parameters	შედეგი / Result დოფექტი / Defec	შეკეთ.შემდეგ / After repair დოფექტი / Defect
			OK	NO
W.001÷024	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.025÷050	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.051÷074	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.075÷100	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.101÷125	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.126÷150	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.151÷176	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
W.177÷195	-----/-----	-----/-----	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

ოპერატორი / Operator
(ლოგი 2 / level 2)

ზ. მოლავილი
Z. MOLASHVILI

ხელმძღვანელი / Leadership
(ლოგი 2 / level 2)

ხ. აბსარიძე
K. ABSARIDZE



დამკვეთი / Customer



ულტრაბგეირითი დოკუმენტაციის ანგარიში

ULTRASONIC INSPECTION REPORT

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

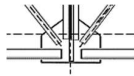
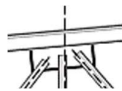
15.05.2025

VH-009

დამკვეთი	შპს. "ვარციხე 2005"	შემსრულებელი	შპს ინტერ გაზ	პროექტის №	---/---
Customer		Contractor	სმრვის ფილიალი საქართველოში	Project №	---/---
სამუშაოს აღწერა	პეის №3-ის სამანქანო ღარბაჟის შენობის გაღებვის ლოთონკონსტრუქციების შენაღული ნაკერების ტესტირება.			დესკი	№
Job Description				Drawing	№
შემოწმების ადგილი	წყალტუბოს რაიონი, სოფელი ოვგვითი, საკ/კოდი 29.16.35.014.			მასალის ზომები	---/---
Test Location				Material Sizes	
შემოწმების მოცულობა	25%			მასალის ტიპი	C235
Test Scope				Material Type	

შენაღული ნაკერის ტიპი	პირაპირა	V	Y	X	U	კუთხური	Δ	Σ
Weld joint type	Butt Weld	○	○	○	○	Angled	⊗	○
გამოყენებული სტ.	EN 13018	⊗	ГОСТ 12.2 141-99 РД 41-01-25-89 EN ISO 17637	⊗	ASME SEC V	⊗	სხვა	○
Standard of test							Other	
შეფასების სტ.	ISO 5817	⊗	AWS D.1.1	⊗	ASME SEC VIII	⊗	სხვა	○
Evaluation of standard							Other	
ზედაპირი	უხეში	○	ხაოიანი	○	გლუვი	⊗	თერმ. დამ. შემდეგ	○
Surface Condition	Rude		Rough		Smooth		After heat Treatment	

შენაღული შეერთებები.



ხელსაწყო	УД-4
Device	УД-4
მძებნელი	П111-2,5-0-006
Finder	П111-2,5-0-006
სიხშირე	2,5-4Mg.
Frequency	2,5-4Mg.
დახრის კუთხე	45°
Coal tilt	45°
საკონტაქტო სითხე	სპეც. სითხე
Contact fluid	Contact fluid.

შემოწმების შედეგები / Audit Report

ნაკერის №	დოკუმტი. აღწერა / Defect description	შედეგი / Result	შედეგი / Defect	შედეგი. შემდეგ / After repair	შედეგი / Defect
WELD №		OK	NO	OK	NO
W.001	-----/-----	○	⊗	○	○
W.002	-----/-----	○	⊗	○	○
W.003	-----/-----	○	⊗	○	○
W.004	-----/-----	○	⊗	○	○
W.005	-----/-----	○	⊗	○	○
W.006	-----/-----	○	⊗	○	○
W.007	-----/-----	○	⊗	○	○
W.008	-----/-----	○	⊗	○	○
W.009	-----/-----	○	⊗	○	○
W.010	-----/-----	○	⊗	○	○
W.011	-----/-----	○	⊗	○	○

ოპერატორი / Operator
(დონე 2 / level 2)

ზ. მოლავილი
Z. MOLASHVILI

ხელმძღვანელი / Leadership
(დონე 2 / level 2)

ხ. აბსარიძე
K. ABSARIDZE



დამკვეთი / Customer