**Заключение по результатам радиографического контроля**

**Наименование лаборатории НК**

|  |
| --- |
| **Наименование объекта** |
| **Уровень качества** |
| **Название трассы** |
| **Участок трубопровода, километраж** |
| **Наименование организации Подрядчика** |
| **Наименование организации Заказчика** |

**Свидетельство об аттестации №**

З А К Л Ю Ч Е Н И Е №

от 200 года

по контролю качества сварных соединений радиографическим методом

Тип источника излучения

№ технологической карты по контролю

**РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Номер сварного соединения пожурналу сварки | Диаметр и толщинастенкитрубы, мм | Шифр бригады или клеймосварщика | Номер снимка координатымерного пояса | Параметры снимка:чувствительностьснимка в % (мм),величина е.о.п. | Описание выявленныхдефектов | ЗАКЛЮЧЕНИЕ(годен, ремонт,вырезать) | Координаты недопустимыхдефектов попериметру шва |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Контроль провел | Ф.И.О. | Уровень квалификации, № удостоверения | Подпись | Дата |
| Заключение выдал | Ф.И.О. | Уровень квалификации, № удостоверения | Подпись | Дата |
|  | Печать (штамп) лаборатории |