



## პენეტრანტი შემოწმების ანგარიში

## PENETRANT TESTING REPORT

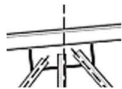
თარიღი / Date  
სამუშაო / Job №  
ანგარიშის / Report #  
გვერდი / Page №

12.05.2025

VH-004

დამკვეთი Customer	შპს. "ვარციხე 2005"	შემსრულებელი Contractor	შპს ინტერ გაზ სერვის ვილიალო საქართველოში	პროექტი №: Project №:	---/---
სამუშაოს აღწერა Job Description	პისი №2-ის სამანქანო ღარბაზის შემოწმების გადამხრების ლითონგონტრუქციების შენაღული ნაკერების ტესტირება.			ესკიზი : Drawing :	№ №
შემოწმების ადგილი Test Location	წყალტუბოს რაიონი, სოფელი ტყანირი, საკ/კოდი 29.17.36.450.			მასალის ზომები Material Sizes	---/---
შემოწმების მოც. Test Scope.	პენეტრანტი		25%	მასალის ტიპი Material Type	C235
შეღებვის პროცესი Weld process :	SMAW (აბტ. ფლუმი) <input type="radio"/>	MMAW (ხელ.ელ.არკაღ.) <input checked="" type="radio"/>	GTAW <input type="radio"/>	MAG (ნახ.ავტ. CO) <input checked="" type="radio"/>	FCAW <input type="radio"/>
შენაღული ნაკერის ტიპი Weld joint type	პირა-პირა Butt Weld	V <input type="radio"/> X <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"/>	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 <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. შემღებ After heat Treatment		<input type="radio"/>

შენაღული შედეგები.



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 №	დევმატი. აღწერა.	ნაკერის პარამეტრები.	შედეგი / Result დევმატი / Defec		შეკეთ.შემდეგ / After repair დევმატი / 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

