



شرکت فولاد آزمون اسپادانا

درخواست بازرسی (Request for NDT)  
کد مدرک: FAE-Insp-Req-Fo-00

بازرس شرکت NDT:  
پیوست:  
شماره صفحه:  
تهیه کننده:

لطفا کادر مقابل تغییر داده نشود.

REV Date:1402/09/15  
REV: 06

آقای مهندس دیرانه کش:

آقای مهندس نجفی بور:

### قابل توجه

لطفا به همراه پرکردن کامل درخواست بازرسی 5 مورد زیر حتما مورد توجه قرار گیرند:

- یک نسخه از **یافته فنی** مربوطه با وضوح کامل
- نقشه ضمیمه مربوطه با **وضوح کامل و دقیقا** قطعه **تست شده** بر روی **نقشه مشخص شود**.
- لوگوی کارفرما و لوگوی پیمانکار با وضوح کامل به همراه **مهر و امضای کنترل کیفیت** سازنده قطعه ارسال گردد.
- لطفا قبل از درخواست بازرسی موارد زیر مورد توجه قرار گیرند:
  - سطح کلیه قطعات **عاری از سطح اکسیدی، خاک، روغن، گریس، چربی و ...** باشد.
  - سطح جوشها **کاملا ویر زنی** شده باشند.
  - برای بازرسی قطعات جوشکاری شده نفوذی (P.J.P & C.J.P) **شش (6) برابر ضخامت قطعه** از مرکز جوش سنگ زنی انجام شود.
  - شافت‌های فورج و قطعات ریخته گری برای تست غیر مخرب (MT-PT-UT) **احتیاج به ماشینکاری اولیه** دارند.
  - برای هر قطعه یک صفحه درخواست بازرسی** تکمیل گردد. (برای قطعات بیشتر با شماره سفارش و یا متریکال کد متفاوت فرم دیگر درخواست بازرسی تکمیل گردد.)

1	تاریخ انجام تست های غیر مخرب:	
2	کارفرمای محترم:	<input type="checkbox"/> مجتمع فولاد مبارکه: <input type="checkbox"/> ذوب آهن اصفهان: <input type="checkbox"/> فولاد خوزستان: <input type="checkbox"/> فولاد خراسان: <input type="checkbox"/> فولاد هرمزگان: <input type="checkbox"/> فولاد آلیاژی ایران: <input type="checkbox"/> شرکت نفت: <input type="checkbox"/> شرکت گاز ایران: سایر کارفرمایان: .....
3	پیمانکار (شرکت محترم سازنده قطعه):	
4	نوع تست مورد نظر بر روی قطعه	<input type="checkbox"/> تست UT : <input type="checkbox"/> تست MT : <input type="checkbox"/> تست PT : <input type="checkbox"/> تست VT :
5	استاندارد مورد درخواست کارفرما برای انجام تست	
6	شماره نقشه ساخت قطعه (D.W.G No):	
7	اسم قطعه (Item Name):	
8	تعداد کل قطعات (Q.T.Y):	تعداد قطعات بازرسی شده: .....
9	متریال کد (Material Code):	
10	شماره سفارش (Order No):	
11	ابعاد قطعه (Dimension):	<input type="checkbox"/> اگر تولید قطعه به روش فورج باشد قطر و طول و ضخامت قطعه: <input type="checkbox"/> اگر تولید قطعه به روش نورد (Plate or Slab) باشد طول و عرض و ضخامت کامل ورق:
12	جنس قطعه (Material):	
13	در صد انجام تست (Percentage):	
14	روش تولید قطعه (Fabrication Process):	<input type="checkbox"/> Forging (فورج): <input type="checkbox"/> Welding (جوشکاری): <input type="checkbox"/> Lamination (لمینیشن): <input type="checkbox"/> Casting (ریخته گری):
15	شرایط سطح برای تست (Surface con):	<input type="checkbox"/> ماشینکاری (as Machined): <input type="checkbox"/> سنگ زنی (as Grinded): <input type="checkbox"/> برس زده شده (as Brushed): <input type="checkbox"/> ریخته گری (as Casted):
16	پروسه انجام جوشکاری (Welding Process):	<input type="checkbox"/> SMAW (الکترود): <input type="checkbox"/> GMAW (CO2): <input type="checkbox"/> SAW (زیر بودری): <input type="checkbox"/> GTAW (آرگون):
17	نوع اتصال جوشکاری (Weld Type):	<input type="checkbox"/> Fillet (غیر نفوذی): <input type="checkbox"/> Groove (نفوذی): <input type="checkbox"/> Fillet & Groove: <input type="checkbox"/> T.J <input type="checkbox"/> C.J <input type="checkbox"/> B.J
18	نوع جوشکاری (Joint Type):	<input type="checkbox"/> S.B: <input type="checkbox"/> D.B: <input type="checkbox"/> S.V.B: <input type="checkbox"/> D.V.B
19	شرایط عملیات حرارتی در هنگام تست:	قبل از عملیات حرارتی (Before Heat Treatment): <input type="checkbox"/> بعد از عملیات حرارتی (After Heat Treatment): <input type="checkbox"/>

توضیحات اضافه در این کادر ذکر گردد.

احتراما قابل ذکر است در صورت ناخوانا بودن و ناقص بودن اطلاعات مورد نیاز، برگه درخواست بازرسی عودت داده شده و تا زمان دریافت اطلاعات به صورت کامل متاسفانه صدور گزارش غیر ممکن بوده و پروسه صدور گزارش قاعدتا **با تأخیر** انجام خواهد گرفت.  
در صورت اشتباه بودن اطلاعات دریافتی در فرم درخواست بازرسی، شرکت فولاد آزمون اسپادانا هیچ مسئولیتی در قبال گزارش ندارد.

محل مهر و امضا سازنده محترم