

**WELDING PROCEDURE INSPECTION AGREEMENT-ORDER**  
**ДОГОВОР-ЗАКАЗ НА ИНСПЕКЦИЮ ПРОЦЕДУР СВАРКИ**



Page / Стр.: 1 / 1  
 Date. / Дата: 05.07.2022

Doc / Док.: AEW-F-38 Rev. /Рев.: 01

Client Data / Данные Заказчика				Fills by Client / Заполняет Заказчик		Fills by AEW MTÜ /заполняет AEW MTÜ	
<b>Client:</b> Заказчик:		<b>Order date :</b> Дата заказа:		<b>Qualification standard:</b> Стандарт квалификации:		<b>Reg. no:</b> Рег. №:	
<b>Legal address:</b> Юридический адрес:				<input type="checkbox"/> EN ISO 15613 <input type="checkbox"/> EN ISO 15614-1 <input type="checkbox"/> EN ISO 15614-2		<b>Date:</b> Дата:	
<b>Contact person:</b> Контактное лицо:						<b>Inspector:</b> Инспектор:	
<b>Phone / Телефон:</b>		<b>Email:</b>					
<b>Special Terms</b> Особые условия:							

Filled by Client / Filled by Customer																	Filled by AEW MTÜ /заполняет AEW MTÜ							
																	Testing / Испытания							
№	pWPS no.	Welding date Дата сварки	Welder's name Имя, фамилия сварщика	Welder's certification required (yes / no) Сертификация сварщика требуется (да / нет)	Welding process Сварочный процесс	Type of weld Тип шва	Parent material group Группа основн. материала	Thickness of parent material (mm): Толщина основн. материала (мм):	Throat thickness of fillet weld (mm): Высота углового шва (мм):	Outside diameter of pipe (mm) Наружный диаметр трубы (мм)	Single / Multi-layer weld Однослойный/многослойный шов	One sided / Double sided Односторонний / двухсторонний	Backing/ Backing gas Подкладка / Поддув корня	Shielding gas Защитный газ	Type of welding current / Polarity Тип тока / Полярность	Welding position Пространственное положение	Visual testing (VT) Визуальный контроль	RT or UT РК или УЗК	Penetrant / Magnetic testing Капиллярный-/Магнитный контр.	Tensile test Испытание на растяжении	Bend test Испытание на изгиб	Impact test Испытание на ударный изгиб	Macro-/Microscopic examination Макро- / микршлиф	Hardness test Испытание на твердость
1																								
2																								
3																								
4																								
5																								
6																								
7																								
8																								
9																								
10																								
11																								
12																								
13																								
14																								
15																								
16																								
17																								
18																								
19																								
20																								
21																								
22																								
23																								
24																								
25																								

**Association of Estonian Welders MTÜ OBLIGATIONS / ОБЯЗАТЕЛЬСТВА Association of Estonian Welders MTÜ**

**We undertake to perform the inspection of the above-mentioned welding procedures, following the "Typical Inspection Conditions" AEW-ITT-01 and prepare the WPQR report.**  
 Обязуемся выполнить инспекцию вышеуказанных процедур сварки, соблюдая «Типовые условия инспекции» AEW-ITT-01 и оформить отчет WPQR.

**CLIENT OBLIGATIONS / ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ЗАКАЗЧИКА**

I agree to comply with the inspection requirements and provide the necessary documentation for evaluation. / Согласен соблюдать требования инспекции и предоставить необходимую для оценки документацию.  
 I agree to use subcontracting for conducting tests. / Согласен на использование субподряда для проведения испытаний.  
 I agree to comply with the "Typical Inspection Conditions" AEW-ITT-01 and undertake to comply with them. / Согласен с «Типовыми условиями инспекции» AEW-ITT-01 и обязуюсь их выполнять.  
 I agree to pay all costs associated with and arising from the inspection. / Обязуюсь оплатить расходы, связанные и вытекающие из инспекции.

**RESPONSIBLE REPRESENTATIVE OF THE CLIENT / ОТВЕТСТВЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ЗАКАЗЧИКА**  
 (Date, name, signature/ Дата, фамилия, подпись)

**THE ORDER WAS ACCEPTED / ЗАКАЗ ПРИНЯЛ**  
 (Name, signature, stamp / Имя, подпись, печать)