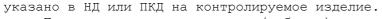
Приложение Ж к Инструкции по визуальному и измерительному контролю (рекомендуемое)

AKT No OT
визуального и/или измерительного контроля качества сварных швов в процессе сварки соединения
(наименование изделия и номер соединения)
1. Настоящим актом удостоверяется факт выполнения сварщиком
ф.и.о., клеймо
тип (типы) соединений (см. сварочный формуляр),
выполненного
указать способ сварки и положение
в соответствии с требованиями технологии сварки
указать шифр технологии
и недоступного для контроляуказать способ контроля, предписанный
конструкторской документацией
2. При послойном визуальном и измерительном контроле с оценкой качества по нормам для категории
(шифр или наименование НД)
установлено, что сварное соединение признано годным и соответствует гребованиям
(указать НД или конструкторскую
документацию)
Контроль выполнил:
Уровень квалификации, Фамилия, инициалы, подпись No. квалификационного удостоверения
Руководитель работ по визуальному
и измерительному
контролю: Фамилия, инициалы, подпись
Примечание. Акт составляется на каждую сварную конструкцию (соединение или группу соединений), подвергнутое контролю в процессе сварки.
Требования к оформлению "Протокола размеров" (изделие)
Протокол размеров оформляется только в том случае, когда это



Протокол размеров изделия (таблица) должен содержать фактические размеры изделия, выполненные в определенных сечениях, которые задаются "Схемой измерений ______". Форма Протокола размеров определяется (изделие)

при проектно-технологической подготовке контрольных работ. Протокол подписывается лицами, выполнявшими измерения, и руководителем работ по визуальному и измерительному контролю с указанием фамилии и инициалов.