

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

АКТ No. _____ от _____
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

_____ соединения _____ (см. сварочный формуляр),
тип (типы) соединений _____

выполненного _____

_____ указать способ сварки и положение

в соответствии с требованиями технологии сварки _____

_____ указать шифр технологии

и недоступного для контроля _____

_____ указать 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
требованиям _____

_____ (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

указано в НД или ПКД на контролируемое изделие.

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.