|  |
| --- |
|  |
| (предприятие) |
|  |
| **АКТ** N |  | от " |  | " |  | 20 |  | г. |
| на проверку сварочно-технологических свойств электродов

|  |  |
| --- | --- |
| Мы, нижеподписавшиеся, |  |

 |
|  | (фамилия, инициалы) |
|  |
| составили настоящий акт в том, что нами произведена проверка сварочно-технологических свойств электродов |
| марки |  | диаметром |  | , мм, партии N |  | . |
|  |
| Сварочно-технологические свойства электродов проверялись путем: сварки в потолочном положении таврового |
| соединения пластин (погонов) толщиной |  | мм из стали марки |  | ; |
| сварки вертикального неповоротного стыка труб (потолочного участка труб) диаметром |  | мм |
| при толщине стенки |  | мм, из стали марки |  | . |
|  |
| Контроль формирования и сплошности шва выполнен |  |
|  | методом (методами). При контроле выявлены следующие дефекты |  |
|  |
| (виды и количество дефектов) |
|  |
| Акты и заключения по контролю прилагаются. |
| Электроды по сварочно-технологическим свойствам в соответствии с требованиями ГОСТ 9466 признаны |  |
|  | для сварки изделий, подконтрольных Госгортехнадзору России. |
| (годными, негодными) |  |
|  |
| Подписи: |
| Примечание | Проверку сварочно-технологических свойств электродов проводят специалисты службы сварки и контроля, ответственные за контроль сварочных материалов и дипломированный сварщик. |