|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (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. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |