Приложение

к Приказу Минэнерго РФ

от 02.07.2001 № 197

Форма П27.9

|  |  |
| --- | --- |
| Электростанция |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Энергоблок (котел, турбина) № |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Монтажная (ремонтная) организация |  |

**АКТ**

**на сварку контрольного соединения**

« » 201 г.

|  |
| --- |
| Мы, нижеподписавшиеся, мастер (ИТР) монтажного (ремонтного) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| участка  |  | и представитель заказчика |

 (фамилия, инициалы)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| (дирекции электростанции) |  | составили |

 (фамилия, инициалы)

|  |  |
| --- | --- |
| настоящий акт в том, что сварщик(и) |  |

 (фамилия, инициалы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| клеймо № |  | сварил(и) контрольный стык труб диаметром |  | мм |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| с толщиной стенки |  | мм из стали марки |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Стык собран |  |

|  |
| --- |
|  |

(с кольцом, без кольца, зазор, форма разделки кромок)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Сварка стыка производилась |  | способом в |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | положении без поворота электродами (проволокой) |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| марки |  | диаметром |  | мм, партии№ |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| с предварительным и сопутствующим подогревом до температуры |  | град. С. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Корень шва выполнен |  | сваркой электродами (проволокой) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| марки |  |  |

|  |
| --- |
| После сварки контрольный стык подвергался термообработке по режиму:  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| нагрев до температуры |  | град. С, выдержка |  | ч, |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| охлаждение со скоростью |  | град. С/мин. до температуры |  | град. С, |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| стык заклеймен |  |  |

Подписи: