А К Т

№ _____ 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 _____

(тип (типы) соединений)

(см. сварочный формуляр), 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, № квалификационного удостоверения)

_____

(фамилия, инициалы, подпись)

Руководитель работ по визуальному и измерительному контролю

_____

(фамилия, инициалы, подпись)

Примечание. Акт составляется на каждую сварную конструкцию (соединение или группу соединений), подвергнутую 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 _____

(изделие)

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

gost.e-ecolog.ru

Требования к содержанию Журнала учета работ и регистрации результатов визуального и измерительного контроля

Результаты контроля продукции, изделий и объектов фиксируются в Журнале учета работ и регистрации результатов визуального и измерительного контроля, в котором указывают:

1) наименование и вид (тип) контролируемого объекта, его номер или шифр;

2) расположение и при необходимости размеры контролируемых участков на объекте контроля;

3) условия проведения контроля;

4) производственно-контрольный документ, его номер;

5) способ измерительного контроля и примененные приборы (инструменты);

6) марку и номер партии материала объекта контроля, а также обозначение стандарта или технических условий на материал и номер чертежа объекта (последнее только для деталей и сборочных единиц);

7) основные характеристики дефектов, выявленных при контро-ле (форма, размеры, расположение или ориентация относительно базовых осей или поверхностей объекта контроля);

8) наименование или шифр НД, согласно которой выполнена оценка качества;

9) оценку результатов контроля;

10) дату контроля.

П р и м е ч а н и е. Допускается применение взамен приведенных других форм документов, разрабатываемых организацией в соответствии с требованиями действующей нормативно-технической документации, которые обеспечивают идентификацию и прослеживаемость деталей, узлов, изделий в процессе изготовления (монтажа, ремонта), фиксацию контролируемых параметров, объемов и методов контроля, оформление отчетной и учетной документации по визуальному и измерительному контролю.

gost.e-ecolog.ru