

(организация)

**АКТ №. \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_  
визуального и измерительного контроля**

1. В соответствии с наряд-заказом (заявкой) \_\_\_\_\_ выполнен \_\_\_\_\_  
номер указать вид

контроля

контроль \_\_\_\_\_

(визуальный, измерительный)

наименование и размеры  
контролируемого объекта,

шифр документации, ТУ, чертежа, плавка (партия), номер объекта контроля

Контроль выполнен согласно \_\_\_\_\_  
наименование и/или шифр технической документации

2. При контроле выявлены следующие дефекты \_\_\_\_\_  
характеристика дефектов (форма,

размеры, расположение и/или ориентация для конкретных объектов)

3. Заключение по результатам визуального и измерительного контроля

Контроль выполнил \_\_\_\_\_  
Уровень квалификации, \_\_\_\_\_  
No. квалификационного удостоверения \_\_\_\_\_  
Фамилия, инициалы, подпись

Руководитель работ по визуальному  
и измерительному контролю \_\_\_\_\_  
Фамилия, инициалы, подпись

**Пояснения к оформлению**  
**«Акт визуального и/или измерительного контроля»**

1. В п. 1 указывается вид контроля — визуальный, измерительный или визуально-измерительный, а также наименование контролируемого объекта: полуфабрикат, заготовка, деталь, конструкция, подготовка кромки детали под сварку, собранное под сварку соединение, готовое сварное соединение, выборка дефектного участка в материале и/или сварном соединении, изделие, а также наименование и/или шифры производственно-контрольного документа (Программа входного контроля, Карта или схема контроля, Технологическая карта контроля, Карта или схема операционного контроля) и нормативного документа, регламентирующего требования к оценке качества контролируемого объекта при визуальном и измерительном контроле.

При контроле материалов (полуфабрикатов, заготовок, поковок) в п. 1 указывается марка материала, размеры (диаметр, толщина) и номер партии.

При контроле деталей и сборочных единиц в п. 1 указывается номер чертежа, размеры, марка материала (только для деталей), ее шифр согласно чертежу (стандарта).

При контроле подготовки кромок деталей, сборки соединения под сварку и готовых сварных соединений в п. 1 указываются номера соединений согласно сварочному формуляру или схеме расположения сварных соединений, а также размеры деталей соединения (диаметр, толщина), марка материала и способ сварки (для готовых сварных соединений).

При контроле выборок дефектных мест указываются наименование, марка материала и размеры объекта (диаметр, толщина), а также расположение выборки.

2. При заполнении п. 2 Акта в нем указываются все отступления от норм НД, выявленные при контроле конкретных объектов (участков, соединений и пр.) в привязке к их номерам согласно сварочному формуляру, схеме расположения или схеме контроля.

В тех случаях, когда объект контроля соответствует требованиям НД, в акте делается отметка — «дефекты отсутствуют». При этом указывают номера конкретных объектов в соответствии с документами, приведенными выше.

Примечание. Допускается оформление одного Акта на партию однотипных полуфабрикатов, заготовок, деталей, конструкций.

---

(организация)