

**АКТ № \_\_\_\_\_ 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 \_\_\_\_\_ (см. сварочный формуляр),

тип (типы) соединений

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: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (Фамилия, инициалы, подпись)

Уровень квалификации, \_\_\_\_\_

№ квалификационного удостоверения \_\_\_\_\_

Руководитель работ

по визуальному

и измерительному контролю: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (Фамилия, инициалы, подпись)