

# АКТ НАЛАДКИ (ПРОВЕРКИ) ПРИБОРОВ И СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ

Объект \_\_\_\_\_

Проект \_\_\_\_\_

Наименование проверяемого прибора \_\_\_\_\_

## Техническая характеристика

Тип \_\_\_\_\_ Завод-изготовитель \_\_\_\_\_

Заводской № \_\_\_\_\_ Пределы измерения \_\_\_\_\_

Градуировка \_\_\_\_\_ Класс точности \_\_\_\_\_

## Результаты стендовой проверки

| Показания приборов |              |                   |              | Абсолютная погрешность (A - Ag) в единицах измерения |              | Основная погрешность<br>$A - Ag \leq 100/N_{\text{шк.ном}}$ , где<br>$N_{\text{шк.ном}} = A_k - A_{\text{нач}}$ |
|--------------------|--------------|-------------------|--------------|--|--------------|---|
| повторяемого (A)   |              | контрольного (Ag) |              | прямой ход   | обратный ход |   |
| прямой ход         | обратный ход | прямой ход        | обратный ход |  |              |   |
|                    |              |                   |              |  |              |   |

Проверка производилась по \_\_\_\_\_

(наименование контрольного прибора)

Тип \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ Класс точности \_\_\_\_\_

Паспорт № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Заключение по результатам стендовой проверки \_\_\_\_\_

Обнаруженные дефекты \_\_\_\_\_

(подробно перечислить все обнаруженные дефекты)

Заключение о пригодности к монтажу \_\_\_\_\_

(указать, какие работы необходимо провести до монтажа)

Проверку произвели:

Представитель монтажной организации \_\_\_\_\_

(подпись)

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

(подпись)