|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| (место строительства предприятия) |  | (наименование генподрядной и строительной организации и ее ведомственная принадлежность) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| (наименование предприятия-заказчика) |  | (наименование монтажной организации с указанием треста и ведомственной принадлежности) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| (наименование сооружаемого объекта) |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| (наименование технологического узла) |  | (дата) |

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

**о проверке качества сварных соединений трубопроводов ультразвуковым методом**

|  |  |
| --- | --- |
| Чертеж (исполнительный чертеж) № |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Фамилия, инициалы и номер клейма сварщика |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Тип дефектоскопа и его заводской номер |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Номер линии, сварного соединения | Наружный диаметр и толщина стенки трубопровода (Дв\*S), мм | Рабочая частота искателя, МГц | Угол призмы искателя, град | Предельная чувствительность (1 браковочный уровень), Sn, мм2 | Описание обнаруженного дефекта по ГОСТ 14782-76 | Оценка качества сварного соединения стыка | Дата проведения контроля |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Начальник лаборатории |  |  |  |

 (трест, управление, фамилия, имя, отчество) (подпись)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Дефектоскопист по ультразвуковому контролю |  |  |  |

 (фамилия, имя, отчество) (подпись)

Примечания:

1. Номер заключения должен являться порядковым номером соответствующей записи в журнале ультразвукового контроля.
2. Схема контроля приводится обязательно.