|  |  |
| --- | --- |
| Лаборатория |  |
|  | (наименование строительно-монтажной организации) |

**ПРОТОКОЛ**

**ПРОВЕРКИ СВАРНЫХ СТЫКОВ ГАЗОПРОВОДА**

**УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № |  | « |  | » |  | 201 | г. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Произведена проверка сварных соединений газопровода |  | давления, строящегося |

|  |  |
| --- | --- |
| по адресу |  |
|  | (улица привязки начального и конечного пикетов) |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Газопровод сварен |  | сваркой из труб наружным диаметром |  | мм, |
|  | (вид сварки) |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| толщиной стенки трубы |  | мм. |

Контроль качества сварных соединений выполнен ультразвуковым дефектоскопом типа

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | , рабочая частота |  | МГц. |

|  |  |
| --- | --- |
| Условия проведения испытаний |  |
|  | (полевые, лабораторные) |

|  |  |
| --- | --- |
| Температура испытаний |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Заказчик |  |

**Результаты проверки**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер стыка по сварочной схеме | Фамилия, имя, отчество сварщика | Номер (клеймо) сварщика | Угол ввода луча, град | Браковочная чувствительность | Описание дефектов | Оценка стыка (годен, не годен) |
|  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Начальник лаборатории |  |  | | |
|  | | |  | (подпись, инициалы, фамилия) |
| Дефектоскопист |  |  | | |
|  | | |  | (подпись, инициалы, фамилия) |