УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер УПТК СМТ-2
_____ С.А.Матвеев
«18» ____08____ 2014 г.

АКТ
18.08.2014
Испытания сварочного агрегата

Составлен комиссией:

Члены комиссии:	В.Н.Кульков	начальник участка
	С.А.Керосиров	мастер участка
	С.Н.Марченко	мастер участка

о том, что при выполнении сварочных работ труб диаметром 159х8 агрегатом сварочным «Север АСС-400» выявлено следующее:

1. Плавное, мягкое зажигание дуги.
2. Плавная, удобная регулировка силы тока.
3. Отсутствие перепадов (скачков) напряжения, обеспечивающее стабильное горение дуги.
4. Плавный перенос металла в сварочную ванну.
5. Малое разбрызгивание металла.
6. Низкий расход топлива.

Вывод:
Хороший удобный, экономичный сварочный агрегат.

Члены комиссии:

_____ В.Н.Кульков
личная подпись

_____ С.А.Керосиров
личная подпись

_____ С.Н.Марченко
личная подпись

Форма № 2. 12. ВСН 012-88 (ч ii)

Министерство

Объединение, трест СМТ-2

Строительство:

СМУ УПТК

Объект :

Участок Сварки

ЗАКЛЮЧЕНИЕ№ 2 М

15 Август, 2014

о результатах механических испытаний контрольных и допускных сварных соединений

Обосн Мех-х испытан. Сварного соед.	№контр. Стыка по журналу сварки или № катушки	Сварщик (и)		Дата		Сварка		Труба		ГОСТ,ТУ, завод-поставщик (дробью)	Марка стали,предел прочности по ТУ, кгс/мм-мм	Марка сварочных мат-лов	№ и дата заключения по проверке качества сварных соединений физ. м.	Образцы		Результаты испытаний					Место разрушения и обнаруженные дефекты	Заключение по результатам мех. исп (указ соотв ТУ или неоходимость повторых испытаний)	Мех. Испытания произвел(должн.фамилия.инициалы.подпись)	Подпись отв. представителя службы контр. качества
		фамилия, инициалы	присвоенный шифр	сварки	мех испытаний	способ	положение	диаметр	толщина стенки, мм					Тип по ГОСТ,ВСН	Площ. поперечного сечения,мм-мм	на растяжение		Величина угла загиба в град.с расположением корня шва						
																разрыв.усилие кгс	предел прочн., кгс/м-м	наружу	внутрь	на ребро				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
		Исанбаев Е.Д.	83	12	15	РД	Пот	159	8	Ту	Ст-20 КТ	СЗСМ-01К	№ 1 Э	XIII	160	9001	56,3				осн мет		Н. И.	
				08	08	[III]				14	К-52		от	XIII	160	9024	56,4				осн мет			
Проведения	№ 1			2014г	2014г					3Р			12.08.	XXVIII				>120						
										91			2014г	XXVIII				>120						
										2004				XXVIII					>120					
														XXVIII					>120					

Министерство

Объединение, трест СМТ-2

СМУ, СУ, ПМК, КПТ УПТК

Участок Сварки

Форма № 2.9

Основание: ВСН 012-88 (часть II)

Строительство

Объект:

100 % контроля по проекту

Заключение № 1 Э

12 Август, 2014

по проверке качества сварных соединений физическими методами контроля

Метод контроля R-гр (р,г,м)

№№ пп	№ стыка по журналу сварки	Диаметр, толщина стенки трубы, мм	Шифр бригады или сварщиков	Номер снимка, координаты мерного пояса	Чувствительность снимка (в мм или %)	Выявленные дефекты	Заключение: годен, исправить, вырезать	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	КДК-1	159х8	Исанбаев Е.Д.	124	0,3	Дно		
			кл 83	125	0,3	Fe-зак		
				126	0,3	Дно		

№№ пп	№ стыка по журналу сварки	Диаметр, толщина стенки трубы, мм	Шифр бригады или сварщиков	Номер снимка, координаты мерного пояса	Чувствительность снимка (в мм или %)	Выявленные дефекты	Заключение: годен, исправить, вырезать	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Стык принял по внешнему виду дефектоскопист Симоненко А.П. (фамилия, инициалы) _____ (подпись) 12.08.2014 (дата)

Контроль произвел дефектоскопист Симоненко А.П. (фамилия, инициалы) _____ (подпись) 12.08.2014 (дата)

Заключение дал дефектоскопист Симоненко А.П. (фамилия, инициалы) _____ (подпись) 12.08.2014 (дата)

Производитель сварочно-монтажных работ с результатами контроля ознакомлен и заключение получил: _____ (должность,фамилия,инициалы) _____ (подпись) _____ (дата)

Расположение снимков при просвечивании стыков:

Стык № _____
Клеймо № _____
Диаметр _____

Стык № _____
Клеймо № _____
Диаметр _____