

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 159x8 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.

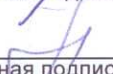
Вывод:

Хороший удобный, экономичный сварочный агрегат.


Члены комиссии:

  
личная подпись

В.Н.Кульков

  
личная подпись

С.А.Керосиров

  
личная подпись

С.Н.Марченко

о результатах механических испытаний контрольных и допусковых сварных соединений

№	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 необходимость повторных испытаний)	Мех. Испытания произвёл (должна фамилия, инициалы, подпись)	Подпись отв. представителя службы контр. качества
									Тип по ГОСТ В СН	Площ. поперечного сечения, мм-мм	на растяжение	разрыв у силе ккс	предел прочности, кгс/мм-м	наружу				
1	Исанбаев Е. Д.	12.08.2014г	РД Пот	159	8	ТУ 3Р 91 2004	СЭСМ-01К	№ 1 Э от 12.08.2014г	ХIII	160	9001 9024	56,3 56,4	>120	>120	осн мет	СТУ	Н. И.	
2									ХIII	160					осн мет			
3									ХIII	160								
4									ХIII	160								
5									ХIII	160								
6									ХIII	160								
7									ХIII	160								
8									ХIII	160								
9									ХIII	160								
10									ХIII	160								
11									ХIII	160								
12									ХIII	160								
13									ХIII	160								
14									ХIII	160								
15									ХIII	160								
16									ХIII	160								
17									ХIII	160								
18									ХIII	160								
19									ХIII	160								
20									ХIII	160								
21									ХIII	160								
22									ХIII	160								
23									ХIII	160								
24									ХIII	160								
25									ХIII	160								

ОАО «СУРГУТНЕФТЕГАЗ»  
СУРГУТСКИЙ СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ ТРЕСТ №2  
КОНСТРУИРУЮЩЕЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ  
УПРАВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВА И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КОМПЕТЕНЦИИ  
УЧАСТОК КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

Дефектоскопический контроль



№№ 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)

  
 СУРГУТСКИЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ ОТДЕЛ  
 СТРУКТУРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ  
 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА  
 УЧАСТКОВ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ №2  
 12.08.2014 (дата)

Контроль произвел дефектоскопист

Симоненко А.П.  
(фамилия, инициалы)

  
 12.08.2014 (дата)

Заключение дал дефектоскопист

Симоненко А.П.  
(фамилия, инициалы)

  
 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 \_\_\_\_\_