|  |  |
| --- | --- |
|  | СП 77.13330.2016 |
|  | Приложение А.14 |
|  |
|  |  |  |
|  | *сварочная лаборатория* |  |
|  |
| ***ЗАКЛЮЧЕНИЕ №*** |  |  |
|  |
| Объект |  |
|  |
| Проект |  |
|  |
| Проверка качества сварных швов произведена методом капиллярной дефектоскопии |
|  |
| Контроль производился дефектоскопическим комплектом |  |
|  |
| Класс чувствительности контроля |  |
|  |
| Дефектоскопист  |  |
|  |
| Удостоверение |  |
|  |
| Результаты контроля |
| № блока | Поз.КИП | Место контроля (наименование участка, диаметр и толщина стенки трубы) | Датаконт-роля | Номерстыка | Ф.И.О.сварщика | Клеймосварщика | Обнаруженыдефекты | Заключение по контролю |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|  |
| Дефектоскопист |   |  |  |  |
|  | *подпись* |  | *(Ф.И.О.)* |  |
|  |
| Начальник лаборатории |   |  |  |  |
|  | *подпись* |  | *(Ф.И.О.)* |  |