

Лаборатория \_\_\_\_\_  
(наименование строительной  
монтажной организации)

**ПРОТОКОЛ  
ПРОВЕРКИ СВАРНЫХ СТЫКОВ ГАЗОПРОВОДА  
УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ**

№ \_\_\_\_\_ “ \_\_\_\_\_ “ \_\_\_\_\_ 200\_\_ 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.

**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)