

Лаборатория \_\_\_\_\_  
(наименование строительного  
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)