**Заключение по результатам магнитопорошкового контроля**

**Наименование лаборатории НК**

|  |
| --- |
| **Наименование объекта** |
| **Уровень качества** |
| **Название трассы** |
| **Участок трубопровода, километраж** |
| **Наименование организации Подрядчика** |
| **Наименование организации Заказчика** |

**Свидетельство об аттестации №**

ЗАКЛЮЧЕНИЕ №

от 200 года

по контролю качества сварных соединений магнитопорошковым методом

№ технологической карты по контролю

**РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Номер сварного соеди-нения пожурналу сварки | Диаметр и толщина стенкитрубы, мм | Шифр бригады иликлеймосварщика | Условия проведения контроля | Средства контроля | Режимы контроля | Параметры контроля | Описание выявленных дефектов(координаты попериметру шва) | Схема проконтролированного сварного соединения | ЗАКЛЮЧЕНИЕ (годен, ремонт, вырезать) | Примечания |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **8** | **10** | **11** |
|  |  |  |  | температура,освещенность и др. | Дефектоскоп,магнитный индикатор | Способ,схема |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Контроль провел | Ф.И.О. | Уровень квалификации, № удостоверения | Подпись | Дата |
| Заключение выдал | Ф.И.О. | Уровень квалификации, № удостоверения | Подпись | Дата |
|  | Печать (штамп) лаборатории |