

Строительная организация \_\_\_\_\_

Строительство \_\_\_\_\_

(наименование и месторасположение,

км, ПК)

АКТ № \_\_\_\_\_

**ПРИЕМКИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ ПРИ МОНТАЖЕ  
СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 200 \_\_\_\_ г.

Комиссия в составе \_\_\_\_\_  
(должности, фамилии, инициалы)

действующая на основании \_\_\_\_\_

(ссылка на приказ, распоряжения руководителей организаций,

участвующих в приемке, или на право по должности,

предоставленные в установленном порядке)

произвела приемку выполненных работ по сварке стыков арматуры/закладных частей

(наименование и месторасположение сварной конструкции, № узлов и т.п.)

Комиссии предъявлены:

1. Рабочие чертежи № \_\_\_\_\_

разработанные \_\_\_\_\_

(наименование проектной организации)

с нанесением на них всех отклонений от проекта, допущенных в процессе выполнения работ и согласованных проектной организацией.

2. Журнал работ № \_\_\_\_\_

3. Журнал авторского надзора № \_\_\_\_\_

4. Журнал сварочных работ № \_\_\_\_\_

5. Документация лабораторных испытаний при сварке.

6. Акт № \_\_\_\_\_ проверки правильности положения установленных конструкций в плане и по высоте.

7. Сертификаты на арматурную сталь и сталь закладных частей.

8. Опись дипломов сварщиков, работавших на сварке конструкций.

Комиссия, ознакомившись с предъявленными документами и проверив выполненные работы в натуре, установила:

1. Элементы монтируемой конструкции в плане и по высоте установлены правильно, что подтверждается актом № \_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

2. Дополнительно поставленная в монтажных стыках арматура собрана в соответствии с рабочими чертежами № \_\_\_\_\_

Арматурная сталь имеет класс \_\_\_\_\_, марку \_\_\_\_\_

3. Закладные части установлены в местах, предусмотренных проектом и имеет марку стали.

4. Количество стыков растянутых стержней в одном сечении составляет \_\_\_\_\_ % от общего числа растянутых стержней, что соответствует проекту.

5. Сварные соединения выполнены под руководством \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (должность, фамилия, инициалы)

6. Способ сварки и тип сварных соединений \_\_\_\_\_

7. Марка электродов и их покрытие \_\_\_\_\_

8. Сварка производилась при температуре наружного воздуха \_\_\_\_\_ °С

9. Сварщики, производившие сварку, имели клеймо № \_\_\_\_\_

10. Результаты наружного осмотра сварных швов и накладок \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (указать соответствие фактических размеров швов и накладок

\_\_\_\_\_ проектным, наличие видимых дефектов-подрезов,

\_\_\_\_\_ непроваренных кратеров и др.)

11. Результаты контроля прочности сварных швов в соответствии с действующим СНиП и ГОСТ \_\_\_\_\_

На основании вышеизложенного комиссия постановила:

Принять работы по сварке стыков арматуры (закладных частей) при монтаже

\_\_\_\_\_ (наименование и месторасположение монтируемой конструкции)

2. Качество выполненных работ \_\_\_\_\_

3. Разрешить заделку стыков/швов \_\_\_\_\_

Приложение: Схема сооружения с указанием номеров узлов (стыков), в которых производилась монтажная сварка.

Подписи: