|  |
| --- |
| Форма 26 |
|  |
|  |  |  |
| (Электромонтажная организация)  |  | (город) |
|  |  |  |
| (Подразделение) |  | (заказчик) |
|  |  |  |
| (участок) |  | (объект) |
| " | 0:00:00 | " | 0 |  | 0 | г. |
|  |
| **ПРОТОКОЛ** |
| **осмотра и проверки контактных соединений ошиновки** |
| Комиссия в составе: |
| представителя заказчика |  |
|  |
| (должность, фамилия, имя, отчество) |
| представителя генерального подрядчика |   |
|  |
| (должность, фамилия, имя, отчество) |
| представителя электромонтажной организации |   |
|  |
| (должность, фамилия, имя, отчество) |
| произвела осмотр, выборочную проверку опрессованных и сварных контактных соединений ошиновки |
|  |
| (наименование узла) |
| При осмотре и проверке установлено:1. У плоских разборных контактных соединений плотность прилегания контактных поверхностей (~~не~~) соответствует требованиям ГОСТ 17441.2. В опрессованных контактных соединениях: а) длина и диаметр опрессованной части (~~не~~) соответствуют требованиям инструкции по монтажу соединительных зажимов данного типа; б) на поверхностях соединителей и зажимов отсутствуют (~~имеются~~) трещины, значительная коррозия и механические повреждения; в) кривизна опрессованных соединителей не превышает 3 % их длины; г) стальные сердечники расположены (~~не~~) симметрично.3. В сварных контактных соединениях: а) отсутствуют (~~имеются~~) пережоги наружного повива проводов; б) глубина усадочных раковин не превышает (~~превышает~~) 1/3 диаметра провода. |
| Соединение сваркой выполнено сварщиком |
|  |
| (фамилия, имя, отчество) |
| имеющим удостоверение № |  |
| выданное |  | от |  |
|  | (кем выдано) |  (дата) |
| Заключение: контактные соединения (не) удовлетворяют требованиям ГОСТ 10434. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Представитель заказчика |   |  |
|  |  | (подпись) |  |
|  | Представитель генерального подрядчика  |   |  |
|  |  | (подпись) |  |
|  | Представитель электромонтажной организации  |   |  |
|  |  | (подпись) |  |