

## А К Т предмонтажной проверки приборов и средств автоматизации

г. \_\_\_\_\_ « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200 г.

Объект \_\_\_\_\_

Проект \_\_\_\_\_

Наименование проверяемого прибора \_\_\_\_\_

### Техническая характеристика

Тип \_\_\_\_\_ Завод-изготовитель \_\_\_\_\_

Заводской № \_\_\_\_\_ Пределы измерения \_\_\_\_\_

Градуировка \_\_\_\_\_ Класс точности \_\_\_\_\_

### Результаты стендовой поверки

Показания приборов				Абсолютная погрешность (А-А <sub>д</sub> ) в единицах измерения		Основная погрешность $\Delta = \frac{A - A_d}{N_{\text{шк ном}}} = 100 \%$ ( $N_{\text{шк ном}} = A_x - A_{\text{нач}}$ )
проверяемого (А)		контрольного (А <sub>д</sub> )				
прямой ход	обрат- ный ход	прямой ход	обрат- ный ход	Прямой ход	Обратный ход	
1	2	3	4	5	6	7

Проверка производилась по \_\_\_\_\_  
*(наименование контрольного прибора)*

Тип \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ Класс точности \_\_\_\_\_ Паспорт № \_\_\_\_\_

от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200 г.

Заключение по результатам стендовой проверки

Обнаруженные дефекты: \_\_\_\_\_

*(подробно перечислить все обнаруженные дефекты)*

Заключение о пригодности к монтажу \_\_\_\_\_

*(указать, какие работы необходимо произвести до монтажа)*

Поверку произвели:

Представитель проверяющей организации \_\_\_\_\_

*(подпись) (должность, фамилия, и.о.)*

Представитель заказчика \_\_\_\_\_

*(подпись) (должность, фамилия, и.о.)*