Приложение 16 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 5.3.3)

ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ СВАРНЫХ СТЫКОВ

РАДИОГРАФИЧЕСКИМ ИЛИ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДАМИ

**№ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_г.**

Произведена проверка сварных стыков газопровода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ давления.

Газопровод сварен \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_сваркой из труб\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ по ГОСТ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (вид сварки)

наружным диаметром \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ мм, толщиной стенки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ мм.

***Результаты проверки***

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер стыка по сварочнойсхеме | Фамилия, имя, отчество сварщика | Клеймо сварщика | Номер снимка | Размер снимка | Чувст-вит.контр. | Обнаруженныедефекты | Оценка стыка (годен, негоден) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

***Заключение по результатам проверки физическими методами (ГОСТ 7512-82, ГОСТ Р 55724-2013) сварные стыки удовлетворяют требованиям \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_***

***Начальник лаборатории\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_***

***Дефектоскопист\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.П.***