|  |  |
| --- | --- |
| Министерство \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Форма № 3.2 (рекомендуемая) |
| Объединение, трест \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Основание: ВСН 012-88 (Часть II) |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Миннефтегазстрой |
| СМУ, СУ, ПМК, КТП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Строительство \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Участок \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
|  | Объект \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

# ДОПУСКНОЙ ЛИСТ СВАРЩИКА

# от " " \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы сварщика)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(удостоверение, №, выдано когда, кем; действительно до)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(разряд) (шифр, клеймо)

Стаж работы по сварке стыков труб \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(лет)

Теоретическая подготовка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

Допущен к \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ сварке \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ сло(ев)я

(вид сварки)

стыка труб \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ мм, в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(группа по диаметру) (пространственное

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

положение (я) (сварочные материалы, марка, тип)

Допускной стык сварен \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-\_\_\_\_\_\_\_.

(дата)

Заключение по контролю качества допускного стыка

радиографированием № \_\_\_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г..

механическим испытанием № \_\_\_\_ от "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г..

Практическая подготовка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

На право выполнения специальных сварных соединений \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ радиографированием № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(аттестован, не аттестован)

от "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.; механическим испытаниям № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Допускной лист выдан на основании протокола аттестационной комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Дата последнего выполнения сварочных работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(заполняется

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

непосредственно с момента перерыва: отпуск, болезнь и т.д.)

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_

сварочно-монтажного (должность, организация, (подпись) (дата)

подразделения фамилия, инициалы)

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_

службы контроля (должность, организация, (подпись) (дата)

качества фамилия, инициалы)