|  |  |
| --- | --- |
| Министерство \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Форма № 3.5 (рекомендуемая) |
| Объединение, трест \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Основание: ВСН 012-88 (Часть II) |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  Миннефтегазстрой |
| СМУ, СУ, ПМК, КТП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Строительство \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Участок \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
|  | Объект \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

ЖУРНАЛ

**регистрации результатов механических испытаний допускных**

**и контрольных сварных соединений**

 Начало работ «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_г.

 Окончание работ «\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_г.

 Начальник службы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

контроля качества (должность, организация, фамилия, инициалы)

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

(подпись) (дата)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обоснованиемеханического испытания сварного соединения | Номерконтрольного стыка по журналу сварки или номер катушки | Сварщик | Дата | Сварка | Труба | ГОСТ или ТУ, завод-поставщик труб (дробью) | Марка стали,предел прочностипо ТУ,кгс/мм2 (дробью) | Марка сварочных материалов | Номер и дата заключения по проверке качества сварных соединений физическими методами контроля |
| Фамилия, инициалы | Присвоен-ный шифр | Сварки | Механи-ческие испытания | Способ | Положе-ние | Диаметр,мм | Толщинастенки,мм |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Образцы | Результаты испытаний | Место разрушения и обнаруженные дефекты | Заключение по результатам механических испытаний (указать соответствие ТУ или необходимость повторных испытаний) | Механические испытания произвел (должность, фамилия, инициалы, подпись) | Подпись ответственного представителя производственной службы контроля качества |
| Тип по ГОСТ, ВСН | Площадь поперечного сечения, мм | на растяжение | Величина угла загиба в °С расположением корня шва |
| Разрывное усилие, кг | Предел прочности, кгс/мм2 | наружу | внутрь | на ребро |
| 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |