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

 (место строительства предприятия) (наименование генподрядной и

 строительной организации и ее

 ведомственная принадлежность)

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

 (наименование предприятия – заказчика) (наименование монтажной

 организации и ее ведомственной

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ принадлежности)

 (наименование сооружаемого объекта)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_г.

 (наименование технологического узла) (дата)

ЖУРНАЛ

**сварочных работ**

Линия № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Трубопровод \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (наименование, рабочее давление, температура, продукт)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Номер сварного соединения по чертежам(исполнительным чертежам) | Характеристика стыка, мм, Дн Х S марка сталиили композиция марок сталей, ГОСТ, ТУ, №сертификата | Сварочные материалы (тип, марка, ГОСТ или ТУ, номер сертификата) | Номер журнала проверки качества сварочных материалов, регистрационные номера проверок | Подпись контролера о приемке стыка под сварку | Положение стыка (поворотное, неповоротное,вертикальное, горизонтальное) | Дата сварки | Способ сварки (прихватки, корень шва,заполнение разделки) | Температура воздуха в рабочей зоне, ºС | Температура предварительного сопутствующего подогрева стыка, ºС |
| Электроды | Проволока | Флюс | Защитный газ |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Фамилия, имя, отчество сварщика, номер клейма | Подпись сварщика | Дата термической обработки сварного соединения, номер журнала термической обработки и регистрационный номер в журнале | Результаты внешнего осмотра и измерений, цветной или магнитной, порошковой дефектоскопии, номерПротокола и дата | Способ контроля качества сварки(радиографическая, ультразвуковая дефектоскопия) | Дата проведения радиографического контроляили ультразвуковой дефектоскопии, номер заключения, номер журнала контроля и регистрационный | Результаты замера содержания ферритной фазыв наплавленном металле, номер протокола и дата | Результаты замера содержания основных легирующих элементов или стилоскопирования,Номер протокола и дата | Отметки об устранении дефектов | Фамилия, имя, отчество, номер удостоверения иподпись контролера | Фамилия, имя, отчество прораба или мастера по сварке, подпись, дата |
|
| 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Начальник участка Руководитель работ по сварке \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка) (подпись, расшифровка)

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.