В настоящем журнале прошнуровано, пронумеровано
и опечатано 24 (двадцать четыре) страницы.

Руководитель (должность)

_____

Ф.И.О.: _____

Подпись _____

«__» _____ 20 __ г.

М.П.

ЖУРНАЛ №___

по сварке трубопроводов

_____
(Наименование монтажной организации)

_____
(Наименование и месторасположение объекта, отделение, корпус)

_____
(№ чертежей расположения трубопроводов, буквенно-цифровое обозначение участков)

Начат «____» _____ 20 __ г.

Окончен «____» _____ 20 __ г.

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

№ п/п	Обозначение сварочного соединения по исполнительному чертежу, тип сварочного соединения по ГОСТ 16037	Ф.И.О. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки DH x S, мм	Длина сварки, температурные условия в рабочей зоне, °С	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, , сварочной проводки, защитный газ, флюс), НДС № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)

Отметка о контроле корня шва	Стилоскопирование металла шва, № заключения, дата	ФИО оператора-термиста, личное клеймо	№ диаграммы по журналу термообработки сварных соединений	Замер твердости металла шва, № заключений, дата	Отметка о годности сварного соединении по внешнему осмотру и измерениям	Способ и результаты неразрушающего контроля сварного соединения, № заключений, дата	Результаты замера ферритной фазы в металле шва №
10	11	12	13	14	15	16	17

Руководитель работ по сварке_____ _____
(подпись) (Фамилия, И.О.)