

---

(место строительства предприятия)

---

(наименование предприятия-заказчика)

---

(наименование сооружаемого объекта)

---

(наименование генподрядной и строительной организации и ее ведомственная принадлежность)

---

(наименование монтажной организации с указанием треста и ведомственной принадлежности)

---

(наименование технологического узла)

# ЖУРНАЛ

## термической обработки сварных соединений

Начат «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Окончен «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Номер линии \_\_\_\_\_ Трубопровод \_\_\_\_\_  
(наименование, давление, температура, продукт)

№ п/п	Номер сварного соединения по чертежам (ис- полнительным чертежам)	Труба D <sub>н</sub> * S, мм	Марка стали	Тип электродов, марка сварочной проволоки	Дата сварки	Дата термической обработки	Вид термической обработки	Способ нагрева	Метод контроля температуры
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10



В настоящем журнале прошнуровано, пронумеровано  
и опечатано 48 (сорок восемь) страниц.

Руководитель (должность)

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.: \_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 \_\_ г.

М.П.