

ЖУРНАЛ
сварочных работ
№ _____

Начат « _____ » _____ 20 ____ г.

Окончен « _____ » _____ 20 ____ г.

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоסקопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоסקопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилокопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилископирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

последовательность операций при сварке соединения	температурный режим сварки и условия охлаждения сварного соединения	дата сварки	фамилия и инициалы сварщика, выполнявшего сварку соединения, его клеймо	наличие и правильность маркировки соединения	результаты визуального и измерительного контроля	результаты контроля ультразвуковой дефектоскопией или радиографического контроля	результаты контроля твердости	результаты контроля стилоскопирования металла шва	заключение о сварке
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

допуск сварщиков к работам	наименование оборудования (трубопровода), обозначение сварочного формуляра	номер соединения, марка стали и типоразмеры (диаметр, толщина) свариваемых деталей	марки, сортамент и номера партий и сертификатов сварочных материалов, примененных при прихватке и сварке соединения	результаты входного контроля сварочных материалов	результаты производственной аттестации технологии сварки	способ сварки	температура предварительного и сопутствующего подогрева и способ нагрева деталей	условия производства сварочных работ	последовательность сварки соединения и режимы сварки
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10