

ЖУРНАЛ № \_\_\_\_\_

по сварке трубопроводов \_\_\_\_\_

(наименование и месторасположение объекта, отделение, корпус)

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

№ п.п.	Обозначение сварного соединения по исполнительному чертежу, тип сварного соединения по ГОСТ 16037	Ф., и., о. сварщика, личное клеймо	Марка стали (композиция марок сталей), НТД, № сертификатов	Наружный диаметр элемента трубопровода и толщина стенки $D_n \times S$ , мм	Дата сварки, температурные условия в рабочей зоне, °C	Способ сварки	Сварочные материалы (марка электрода, сварочной проводки, защитный газ, флюс), НТД, № сертификатов	Режим предварительного и сопутствующего подогрева
1	2	3	4	5	6	7	8	9

П р и м е ч а н и е. Графы 9—14, 17 заполняются при наличии соответствующих указаний в рабочей документации или НТД.

\_\_\_\_\_ (наименование монтажной организации)

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

Руководитель работы по сварке

Руководитель монтажных работ

\_\_\_\_\_  
(подпись)  
\_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_  
(фамилия, и.о.)  
\_\_\_\_\_  
(фамилия, и.о.)