

## КОМАС магазин охраны труда



Наименование организации, в подчинении которой находится организация (подразделение), выполняющая сварку Наименование организации (подразделения), выполняющей сварку Наименование объекта (строительство, реконструкция, капитальный ремонт) ЖУРНАЛ сварки сварных соединений Год начала ведения журнала магазин охраны труда

də		-		MM	авод		loro		мер сварн оединени			s.	Привязка сварного соединени		рного					
Сквозной порядковый номер	Дата сварки	Темпе	Диаметр элемента, мм	Толщина стенки элемента, мм	Толщина стенки элемента, мм ГОСТ или ТУ, марка стали, завод поставщик труб		Температура предварительного подогрева (просушки), °C		Километр Номер сварного соединения в километре Дополнительная		Наименование и номер свариваемых элементов	Заводской номер элемента	Длина элемента, м	Километр		Способ сварки и положение при сварке	Марки сварочных материалов	Фамилия, инициалы бригадира (звеньевого) и номер схемы расположения сварщиков	Номер шифра бригады или сварщика	
1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
						<b>a</b>	31	Λ			0)	7				ЦЬ		'nV	па	
						A					<b>U</b>							Py	Ha	

4		Приемка	сварного (	соединения		Сведения о проведе вырезки сварног			Приемка с	варного соеди	нения	Дублирующий контроль физическими методами						
технологи	смотру, (мастера)	По результатам контроля физическими методами или механическими испытаниями							По внешнему	По результатам контроля физическими методами или механическими испытаниями								Примечание
Соблюдение технологии (подпись бригадира)	По внешнему осмотру, подпись прораба (мастера)	Вид контроля	№ заключ ения	Дата контроля	Результат	Отремонтировано, вырезано		Подпись прораба (мастера)	осмотру, подпись прораба (мастера)	Вид контроля	№ заключения	Пата		Вид заключения	№ заключения	Дата контроля	Результат	riphine unine
20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38
														A				
				1	21	<b>4</b> LI			vr		L				n	\/	П	
				4 -	<b>)</b>	<b>4H</b>				<i>,</i> C					M	y	A	a

