

**Ж У Р Н А Л**  
**СВАРОЧНЫХ РАБОТ**

Журнал сварочных работ составлен в соответствии с приложением 2 СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции».

**Журнал сварочных работ**

№ 1

Наименование организации, выполняющей работы \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Наименование объекта строительства \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Должность, фамилия, инициалы и подпись ответственного за сварочные работы и ведение журнала \_\_\_\_\_

Организация, разработавшая проектную документацию; чертежи КМ, КЖ \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Шифр проекта \_\_\_\_\_ - / -02- \_\_\_\_\_

Организация, разработавшая проект производства сварочных работ \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Шифр проекта \_\_\_\_\_ - / -02- \_\_\_\_\_

Предприятие, изготовившее конструкции \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Шифр заказа \_\_\_\_\_

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Журнал начат « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200 \_\_\_\_\_ г.

Журнал окончен « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200 \_\_\_\_\_ г.





Дата выполнения работ, смена	Наименование соединяемых элементов, марка стали	Место или номер (по чертежу или схеме) свариваемого элемента	Отметка о сдаче и приемке узла под сварку (должность, фамилия, инициалы, подпись)	Марка применяемых сварочных материалов (провода, флюс, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подписи сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
05.05.24	45x45x5,	1 7	.	-42	10°							
		1-3/ -										



Дата выполнения работ, смена	Наименование соединяемых элементов, марка стали	Место или номер (по чертежу или схеме) свариваемого элемента	Отметка о сдаче и приемке узла под сварку (должность, фамилия, инициалы, подпись)	Марка применяемых сварочных материалов (провода, флюс, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подпись сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13



Дата выполнения работ, смена	Наименование соединяемых элементов, марка стали	Место или номер (по чертежу или схеме) свариваемого элемента	Отметка о сдаче и приемке узла под сварку (должность, фамилия, инициалы, подпись)	Марка применяемых сварочных материалов (провода, флюс, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подписи сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Дата выполнения работ, смена	Наименование соединяемых элементов, марка стали	Место или номер (по чертежу или схеме) свариваемого элемента	Отметка о сдаче и приемке узла под сварку (должность, фамилия, инициалы, подпись)	Марка применяемых сварочных материалов (провода, флюс, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подписи сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Дата выполнения работ, смена	Наименование соединяемых элементов, марка стали	Место или номер (по чертежу или схеме) свариваемого элемента	Отметка о сдаче и приемке узла под сварку (должность, фамилия, инициалы, подпись)	Марка применяемых сварочных материалов (провода, флюс, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подписи сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Дата выполнения работ, смена	Наименование соединяемых элементов, марка стали	Место или номер (по чертежу или схеме) свариваемого элемента	Отметка о сдаче и приемке узла под сварку (должность, фамилия, инициалы, подпись)	Марка применяемых сварочных материалов (провода, флюс, электроды), номер партии	Атмосферные условия (температура воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы сварщика, номер удостоверения	Клеймо	Подписи сварщиков, сваривших соединения	Фамилия, инициалы ответственного за производство работ (мастера, производителя работ)	Отметка о приемке сварного соединения	Подпись руководителя сварочных работ	Замечания по контрольной проверке (производителя работ и др.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

В журнале пронумеровано и прошнуровано

14 (            ) \_\_\_\_\_ страниц

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200 \_\_\_\_ г.

---

*(должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя организации,*

---

*выдавшего журнал)*

МЕСТО  
ПЕЧАТИ

---

Тираж 100 экз. Заказ № 704

---

Федеральное государственное унитарное предприятие  
«Центр проектной продукции в строительстве» (ФГУП ЦПП)

*127238, Москва, Дмитровское ш., 46, корп. 2.*

Тел/факс: (495) 482-42-65 — приемная.  
Тел.: (495) 482-42-94 — отдел заказов;  
(495) 482-41-12 — проектный отдел;  
(495) 482-42-97 — проектный кабинет.