

ЖУРНАЛ СВАРОЧНЫХ РАБОТ № \_\_\_\_\_

Организация, выполняющая сварочные работы: \_\_\_\_\_, ИНН \_\_\_\_\_

Объект: \_\_\_\_\_

Адрес объекта: \_\_\_\_\_

Вид сварочных работ: \_\_\_\_\_

Проект и рабочие чертежи: \_\_\_\_\_

Проект производства работ (технологическая карта сварки): \_\_\_\_\_

Ответственный за производство сварочных работ и ведение журнала: \_\_\_\_\_, приказ \_\_\_\_\_

Журнал начат: \_\_\_\_\_

Журнал окончен: \_\_\_\_\_

Всего пронумеровано и прошнуровано листов: \_\_\_\_\_

## ЖУРНАЛ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

г. \_\_\_\_\_

«\_\_» \_\_\_\_\_ г.

### Зачем ведётся журнал и на каком основании

Журнал сварочных работ — специальный журнал, который ведётся параллельно общему журналу работ и относится к исполнительной документации по объекту.

Единой обязательной формы такого журнала нет. Состав сведений определяют требования к ведению исполнительной документации, проект производства работ и технологические карты сварки, а конкретную форму организация утверждает приказом вместе с назначением ответственного лица.

Смысл журнала прикладной: связать каждый сварной стык с конкретным исполнителем, конкретной партией сварочных материалов и конкретными условиями сварки. После монтажа и зашивки конструкций восстановить это по памяти невозможно.

Результат работ должен соответствовать условиям договора, а при их отсутствии — обычным требованиям к работам такого рода (ст. 721 ГК РФ). Для сварки такими требованиями выступают проект, технологическая карта и требования к квалификации сварщиков.

Работодатель обязан обеспечить безопасные условия и охрану труда при выполнении работ повышенной опасности, к которым относятся сварочные работы (ст. 214 ТК РФ). Правила по охране труда при строительстве, реконструкции и ремонте устанавливают отдельные требования к организации сварочных и других огневых работ (Приказ Минтруда 883н —).

Журнал ведётся по объекту. Если сварочные работы выполняются несколькими организациями, каждая ведёт свой журнал по своим соединениям.

### Сварщики и их допуск

К сварочным работам допускаются лица, прошедшие обучение, аттестацию по применяемым способам сварки и имеющие действующее удостоверение, а также прошедшие медицинский осмотр и инструктаж по охране труда.

Список сварщиков, допущенных к работам на объекте:

| № | ФИО сварщика | Квалификация и способы сварки | Удостоверение и срок действия | Клеймо | Дата допуска |
|---|--------------|-------------------------------|-------------------------------|--------|--------------|
| 1 |              |                               |                               |        |              |
| 2 |              |                               |                               |        |              |

| № | ФИО сварщика | Квалификация и способы сварки | Удостоверение и срок действия | Клеймо | Дата допуска |
|---|--------------|-------------------------------|-------------------------------|--------|--------------|
| 3 |              |                               |                               |        |              |
| 4 |              |                               |                               |        |              |
| 5 |              |                               |                               |        |              |
| 6 |              |                               |                               |        |              |
| 7 |              |                               |                               |        |              |
| 8 |              |                               |                               |        |              |

Личное клеймо — это подпись сварщика на металле. Клеймо ставится рядом со швом, а его номер записывается в журнал: только так стык можно связать с исполнителем спустя месяцы.

Срок действия удостоверения проверяется на дату выполнения работ, а не на дату приёма на работу. Соединения, выполненные сварщиком с истёкшим удостоверением, строительный контроль вправе не принять и потребовать переварки за счёт подрядчика.

Перед допуском к ответственным конструкциям сварщик выполняет пробный (допускной) стык, который проверяется наравне с рабочими. Результат допускного стыка записывается в журнал первой строкой по этому сварщику.

### Сварочные материалы

Применяемые электроды, проволока, флюсы и защитные газы должны соответствовать марке стали и способу сварки, указанным в проекте и технологической карте.

Сведения о поступивших сварочных материалах:

| № | Наименование и марка | Партия | Сертификат качества | Прокалка или подготовка | Поступило |
|---|----------------------|--------|---------------------|-------------------------|-----------|
| 1 |                      |        |                     |                         |           |
| 2 |                      |        |                     |                         |           |
| 3 |                      |        |                     |                         |           |
| 4 |                      |        |                     |                         |           |
| 5 |                      |        |                     |                         |           |
| 6 |                      |        |                     |                         |           |
| 7 |                      |        |                     |                         |           |

| № | Наименование и марка | Партия | Сертификат качества | Прокалка или подготовка | Поступило |
|---|----------------------|--------|---------------------|-------------------------|-----------|
| 8 |                      |        |                     |                         |           |

Номер партии — ключевая графа. Когда через полгода в шве обнаружится дефект, первый вопрос будет о материале, и ответить на него можно только по связке «стык — партия — сертификат».

Электроды с покрытием основного типа перед применением прокаливаются в режиме, указанном изготовителем. Дата, температура и время прокалики записываются: непрокалённый электрод даёт поры и трещины, и это самая частая причина брака.

Замена марки сварочных материалов на аналог допускается только по согласованию с проектной организацией. Запись о согласовании вносится в журнал с реквизитами письма или отметки проектировщика.

Материалы без сертификата к работам не допускаются, а факт их отбраковки тоже фиксируется в журнале — это защищает подрядчика при споре о сорванных сроках.

### Записи о сварных соединениях: бумажная форма

Распечатайте разлинованные листы, прошнуруйте и пронумеруйте журнал. Записи вносятся в день выполнения сварки чернилами синего или чёрного цвета.

| Дата | Чертёж и № стыка | Узел, элемент конструкции | Марка стали и толщина | Способ сварки и материалы (партия) | Температура и подогрев | Сварщик и клеймо | Контроль качества и заключение | Подпись ответственного |
|------|------------------|---------------------------|-----------------------|------------------------------------|------------------------|------------------|--------------------------------|------------------------|
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |

| Дата | Чертёж и № стыка | Узел, элемент конструкции | Марка стали и толщина | Способ сварки и материалы (партия) | Температура и подогрев | Сварщик и клеймо | Контроль качества и заключение | Подпись ответственного |
|------|------------------|---------------------------|-----------------------|------------------------------------|------------------------|------------------|--------------------------------|------------------------|
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |
|      |                  |                           |                       |                                    |                        |                  |                                |                        |

### Записи о сварных соединениях: электронная форма

Записи вносятся в таблицу ниже, бумажный экземпляр формируется выгрузкой за период или по требованию строительного контроля.

| № | Дата | Чертёж и № стыка | Узел | Сталь и толщина | Способ и материалы | Условия | Сварщик и клеймо | Контроль |
|---|------|------------------|------|-----------------|--------------------|---------|------------------|----------|
| 1 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 2 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 3 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 4 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 5 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 6 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 7 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |
| 8 |      |                  |      |                 |                    |         |                  |          |

Электронный журнал приравнивается к бумажному, если приказом закреплены программа или файл, круг лиц с правом внесения записей, порядок резервного копирования и порядок распечатки за период.

### Условия производства сварочных работ

В журнал записывается температура наружного воздуха на момент сварки, а при необходимости — сведения о предварительном и сопутствующем подогреве, о защите зоны сварки от ветра, дождя и снега.

Сварка при отрицательных температурах допускается только по технологии, предусмотренной технологической картой: с подогревом, с замедленным охлаждением, с применением соответствующих материалов. Запись об этом в журнале — единственное доказательство того, что технология соблюдалась.

Ветер и осадки в зоне сварки в защитных газах разрушают газовую защиту и дают поры. Если работы велись под укрытием, это указывается в графе условий.

Перерыв в сварке многослойного шва фиксируется отдельной записью: возобновление сварки после остывания требует своих мер, и при разборе дефекта этот факт всплывёт обязательно.

Каждая запись подписывается ответственным за производство сварочных работ в день внесения. Подпись «оптом» за неделю обесценивает записи.

### Ведение, исправление и хранение журнала

Журнал прошнуровывается, страницы нумеруются, на последнем листе оформляется заверительная надпись с указанием количества листов и подписью руководителя.

Записи вносятся в день выполнения работ. Свободные строки прочёркиваются, чтобы в них нельзя было дописать текст задним числом.

Ошибочная запись зачёркивается одной чертой так, чтобы её можно было прочитать, рядом пишется верный текст с оговоркой, датой и подписью. Замазывание корректором и вырывание листов делают журнал непригодным как доказательство.

При смене ответственного за сварочные работы журнал передаётся по акту с указанием последней записи и открытых, ещё не проконтролированных стыков.

Законченный журнал передаётся застройщику вместе с исполнительной документацией по объекту и хранится весь срок эксплуатации объекта, а как документ хозяйственного оборота — не менее пяти лет после отчётного года (ст. 29 402-ФЗ).

Журнал предъявляется по требованию строительного контроля заказчика и органа государственного строительного надзора и должен находиться на объекте, а не в офисе организации.

### Приложение № 1 к документу

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ЛИСТ-ЗАВЕРИТЕЛЬ ЖУРНАЛА

В настоящем журнале пронумеровано, прошнуровано и скреплено печатью \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) листов.

Объект: \_\_\_\_\_.

Журнал начат: \_\_\_\_\_. Журнал окончен: \_\_\_\_\_.

Ответственный за производство сварочных работ: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Руководитель организации: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

### Приложение № 2 к документу

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 2. ВЕДОМОСТЬ ИСПРАВЛЕНИЯ ДЕФЕКТОВ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Ведомость связывает три события по одному стыку: обнаружение дефекта, его исправление и повторный контроль. Без неё история стыка распадается на разрозненные записи.

| № стыка | Дата и метод выявления | Характер дефекта | Принятое решение | Дата исправления и сварщик | Повторный контроль: № заключения | Результат |
|---------|------------------------|------------------|------------------|----------------------------|----------------------------------|-----------|
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |

| № стыка | Дата и метод выявления | Характер дефекта | Принятое решение | Дата исправления и сварщик | Повторный контроль: № заключения | Результат |
|---------|------------------------|------------------|------------------|----------------------------|----------------------------------|-----------|
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |
|         |                        |                  |                  |                            |                                  |           |

Ответственный за производство сварочных работ: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Представитель строительного контроля заказчика: \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /

Пустой бланк «Журнал сварочных работ» с сайта [primadoc.ru](https://primadoc.ru). Документ, заполненный под вашу ситуацию, собирается в конструкторе: <https://primadoc.ru/doc/zhurnal-svarochnyh-rabot>