

ЖУРНАЛ СВАРОЧНЫХ РАБОТ № 2

Организация, выполняющая сварочные работы: ООО «СтройМонтажСервис», ИНН 7106054321

Объект: Производственный корпус № 2, металлокаркас в осях 1–12

Адрес объекта: Тульская обл., г. Тула, ул. Заводская, д. 17

Вид сварочных работ: Металлоконструкции

Проект и рабочие чертежи: проект шифр 24-117-КМ, чертежи КМ-1...КМ-8

Проект производства работ (технологическая карта сварки): ППР № 4, технологическая карта сварки ТКС-2

Ответственный за производство сварочных работ и ведение журнала: мастер сварочно-монтажного участка Захаров Игорь Михайлович, приказ № 18-ОД от 15.04.2026

Журнал начат: 20.04.2026

Журнал окончен: 30.11.2026_____

Всего пронумеровано и прошнуровано листов: 48

ЖУРНАЛ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

г. Москва

«12» марта 2026 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	Панкратов Дмитрий Сергеевич	электрогазосварщик 5 разряда, РД, МП	№ АЦСМ-71-2411 до 14.06.2027	К-14	20.04.2026

№	ФИО сварщика	Квалификация и способы сварки	Удостоверение и срок действия	Клеймо	Дата допуска
2					
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 (допусковой) стык, который проверяется наравне с рабочими. Результат допускового 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	Электроды УОНИ-13/55, диаметр 4 мм	партия 2611-04	сертификат № 4471 от 02.03.2026	прокалка 350 °С, 1 час, 21.04.2026	120 кг
2					
3					
4					
5					

№	Наименование и марка	Партия	Сертификат качества	Прокалка или подготовка	Поступило
6					
7					
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	14.05.2026	КМ-3, стыки 12–17	узел примыкания балки Б-4 к колонне К-2, отм. +6,000	С245, лист 12 мм	РД, УОНИ-13/55, партия 2611-04	+8 °С, без подогрева	Панкратов Д. С., клеймо К-14	ВИК, УЗК — заключение № 88 от 18.05.2026, годен
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 48 (_____) листов.

Объект: Производственный корпус № 2, металлокаркас в осях 1–12.

Журнал начат: 20.04.2026. Журнал окончен: _____.

Ответственный за производство сварочных работ: мастер сварочно-монтажного участка _____ / Захаров Игорь Михайлович /

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

Ответственный за производство сварочных работ: _____ / _____ /

Представитель строительного контроля заказчика: _____ / _____ /

Образец заполнения «Журнал сварочных работ» с сайта primadoc.ru. Документ, заполненный под вашу ситуацию, собирается в конструкторе: <https://primadoc.ru/doc/zhurnal-svarochnyh-rabot>