

## HEGESZTÉSI NAPLÓ ACÉL- ÉS PE ANYAGÚ GÁZVEZETÉK HEGESZTÉSÉHEZ

A hegesztés helye:	Kezdés:	Felelős műszaki vezető:	Műszaki ellenőr:	Oldalszám:
	Befejezés:	Hegesztés irányító:	Naplóvezető:	

<b>Hegesztő neve, Aláírása</b>	A:..... .....	B:..... .....	C:..... .....	D:..... .....
<b>Beütő jele:</b>				

\*\*H=helyszíni, A=árokparton, M=műhelyben  
R=radiológiai, U=ultrahang,

\*V=vizuális (szemrevételezés), M=méretellenőrzés,

Sor- szám	Hegesztő (A, B, C, D)	Dátum	Szelvény- szám (hegesztési vázlat szerint)	Varrat száma/ javítás jele	Dimenzió DN, NA	Hegesztési helyszín jele**	Vizsgálati mód jele*	Vizsgálat azonosító	Hegesztési WPS, WPAR azonosítói	Elektróda típusa	Cső, idom azonosító jele	Hegesztő berend. Típus, Gyárisz.:	Megjegy- zés

Hegesztés körülményeire vonatkozó adatok:  
(időjárás, előkészítés, stb.)

Dátum: .....

Aláírások: .....