

Подрядная организация \_\_\_\_\_

Строительство (реконструкция) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(наименование и месторасположение, км, ПК)

**ОБРАЗЕЦ**

**ЖУРНАЛ № \_\_\_\_\_**

**постановки высокопрочных болтов \_\_\_\_\_**

\_\_\_\_\_  
(наименование конструкции)

Начат « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 г.  
Окончен « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 г.

ЖУРНАЛ № \_\_\_\_\_

постановки высокопрочных болтов \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (наименование конструкции)

Расчетный пролет \_\_\_\_\_ м. Высота \_\_\_\_\_ м.

Сертификаты болтов № \_\_\_\_\_

Величина крутящего момента для данной партии болтов диаметром \_\_\_\_\_ мм \_\_\_\_\_ кгс × м

Величина крутящего момента для данной партии болтов диаметром \_\_\_\_\_ мм \_\_\_\_\_ кгс × м

Производитель работ \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы)

*Ответственный за постановку  
высокопрочных болтов и ведение журнала* \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы, подпись)

Титул

Смена от \_\_\_\_\_ час до \_\_\_\_\_ час " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ г.

Фамилия и инициалы бригадира \_\_\_\_\_; бригада \_\_\_\_\_ чел.

Ключ типа \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ протарирован " \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ г.

**Постановка и натяжение высокопрочных болтов**

Этапы постановки болтов; № узлов или соединений	Диаметр болтов, мм	Количество болтов		Крутящий момент, приложенный к гайкам, кгс × м	Контроль натяжения болтов технадзором строительства			Приемка болтов технадзором заказчика	
		шт.	шт.		Дата приемки	Количество проверенных болтов	Показания крутящего момента, кгс × м	Должность и подпись	Дата приемки

Итого за смену \_\_\_\_\_

Приняты за смену узлы № \_\_\_\_\_

Был ли простой, продолжительность его и причины \_\_\_\_\_

Производитель работ \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы, подпись)

Сменный мастер \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы, подпись)

Бригадир \_\_\_\_\_  
(фамилия, инициалы, подпись)

### Указания по ведению журнала

1. Журнал ведется на каждое пролетное строение (опору).
2. Этапы постановки высокопрочных болтов при монтаже условно обозначаются:
  - а) на укрупнительной сборке – I этап;
  - б) при сборке элементов в конструкцию – II этап;
  - в) при окончательной сборке на полное (проектное) количество болтов – III этап.
3. Во время производства работ журнал находится у мастера (прораба), производящего работы.
4. Журнал заполняют ежедневно после постановки и натяжения болтов.

В настоящем журнале прошнуровано и пронумеровано \_\_\_\_\_ страниц

*Начальник участка  
(старший прораб)* \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы, подпись)

*Начальник производственно-технического отдела* \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы, подпись)

Место печати  
строительства

" \_\_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.