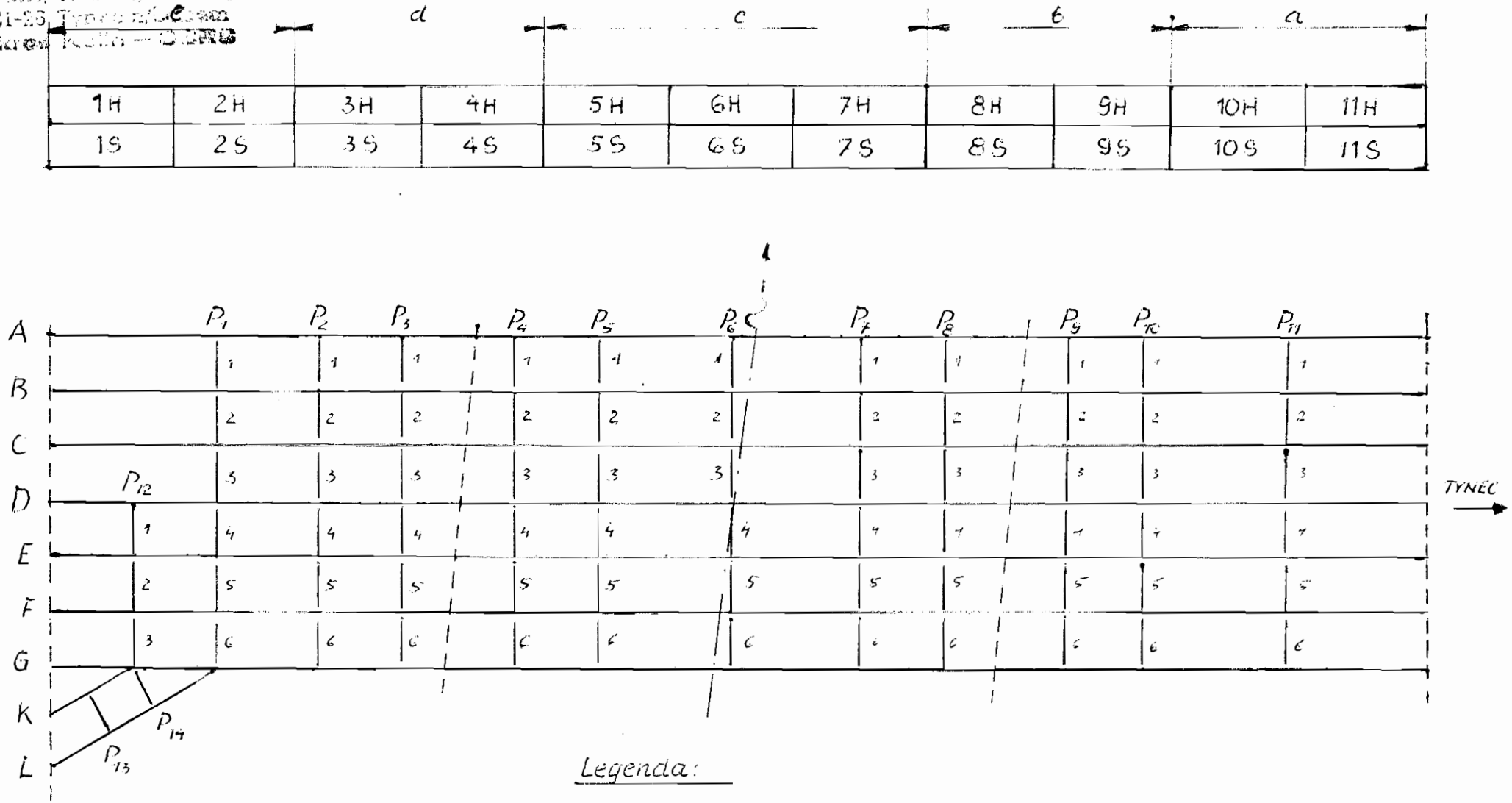
Dziennik spawania

Załącznik nr 5



Legenda:

H, S – oznaczenia elementów belek podłużnych,
a, b ... e – oznaczenia segmentów belek podłużnych,
A, B ... G – oznaczenia belek podłużnych,
K, L – oznaczenia belek ukośnych,
$P_1, P_2 \ldots P_{14}$ – oznaczenia rzędów przeczników,
1, 2 ... 6 – kolejne numery poprzeczników w rzędach.

Arch. 138

strona		nr segmentu przęsła	nr segmentu belki	
1	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „BUDOW-1" W OPOLU	a - A	10 H 11 H 10 S 11 S	2/3 - 5

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4,- ϕ 5,-	wstępne znaniu pasów górnego i dolnego do temp. 200-250°C	20.5.78	20.5.78	temp. otoczenia: +20°C wiatr: — opady: —	
II	9	E-B 125 ϕ 4,- ϕ 5,-		19.5.78	19.5.78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ 3,15 10 MnSiG ϕ 1,2 NRD	jak w poz. I	20.5.78	20.5.78	j.w.	

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 12.05.78 r. podpis: [illegible]	15.3.1978 r. nr prot. KTB/93/77/2/AR	pozytywny		

Odbiór ostateczny

data: 25.05.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Berezowski Tadeusz	S 41	I 1-6	
2	Calinski Antoni	S 86	I 1-6	
3	Mrosik Norbert	55	I 7,8; II 9; III 1,3,5,6	
4	Mikulewicz Jan	80	I 7,8; II 9; III 1,3,5,6	
5	Pietraszewski Alojzy	C37	II 9; III 1,3,5,6	
6	Maćkowiak Piotr	70	III 2,4	
7	Marcjanik Ryszard	72	III 2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Wadzi

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu	nr segmentu	
2	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „OPOLA" W OPOLU	A a-b	9H · 10H 9S 10S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	data wykonania początek	data wykonania koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B-150/3,25 ø4 ø5	Następne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200 ÷ 250°C	5.7.78	7.7.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	—
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 3.07.78r podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 13.07.78r podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr ściegu spawacza
1.	Borejowski	Tadeusz	541	1 - 6	
2	Oelinski	Antoni	58b	1 - 6	
3	Kamiński	Piotr	59	7	
4	Mazik	Naibert	55	8	
5	—				
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
3	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	b - A	8H 9H 8S 9S	2/3 - 12

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C.	13 V 78	13 V 78	temp. otoczenia: + 14°C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B 125 ϕ 4 ϕ 5	—	13 V 78	14 V 78	j. w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4 10MnSiG ϕ 1,2 (NRD)	jak dla spoin I	14 V 78	15 V 78	j. w.	Spawanie p. automatem w CO_2

Wykonanie nr spawania	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 12.05.78r podpis: [illegible]	16.5.1978r protok. nr KTB/93/77/2/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny

Uwagi dotyczące odbioru:

data: 17.05.78r

podpis: [illegible]

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr klatki spawacza
1	Bereżański	Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Ochiński	Roman	S 86	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Petraszewski	Alojzy	O 31	II 9 III 1,3,5,6	
4	Mikulenas	Jan	80	II 9 III 1,3,4	
5	Marjanik	Ryszard	72	III 2,4	
6	Maikowski	Piotr	70	III 2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

sporządzający: [illegible]

strona		nr segmentu przęsła	nr segmentu-belek	
4	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCZĘ W TYŃCU N/WISŁĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „BUDOWA" W OPOLU	A 6-c	7H 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200 250°C	25.6.78	26.6.78	temp. otoczenia: 24°C wiatr: — opady: —	—
~~II~~	9						
~~III~~	~~1; 2; 3; 4; 5; 6~~						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 25.04.78 podpis: [illegible]	VII - VIII 78 Nr protok. KTB-95/VII/78	przyjęty		

Odbiór ostateczny
data: podpis: [illegible] 28.06.78

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Berezewski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Goliszewski Paweł	S 12	7	
4	Mlaskowski Piotr	S 70	8	
5	—			
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
5		C – A	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 19

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	7.V 78	7.V 78	temp. otoczenia: +12°C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B 125 ϕ4 ϕ5	—	8.V 78	8.V 78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB 125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSi 6 ϕ1,2 prod. NRD	Jak poz. I	8.V 78	9.V 78	j.w.	Spawanie p automatem w CO_2

Zezwolenie na spawanie	kontrola resztkowa: data	kontrola resztkowa: wynik	kontrola dodatk.: data	kontrola dodatk.: wynik
data: podpis:	15.3.1978 pom. nr KTB/93/77/2/78	przyjęty		

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżański Tadeusz	S 41	T 1,3,1,5,6	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	T 1,2,3,4,5,6	
3	Mrosik Norbert	S 5	T 1,8,11,9,10,12,3,5,6	
4	Mikułowa Jan	S 0	T 7,8,10,11,1,3,5,6	
5	Morgaś Ryszard	72	III 2,4	
6	Moćkowiak Piotr	70	III 2,4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:	sporządzający:
data: 1.06.78 r. podpis:		

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŁCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu dźwig.	nr rysunku
6	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-4" W OPOLU	A c-d	4H 5H 4S 5S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200 250°C	21.6.78	22.6.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	—
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 20.06.78r. podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 22.06.78r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżański Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Mrozik Albert	S 55	7, 8	
4	Marciniak Ryszard	S 12	7, 8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów kotła	nr rysunku
7	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	d - A	3H 4H 3S 4S	2/3 - 25

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	2 III 78	3 III 78	temp. otoczenia: min +5°C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B125 ϕ4 ϕ5	—	3 III 78	4 III 78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSiG ϕ1,2 (NRD)	jak dla spoin I	4 III 78	4 III 78	j.w.	spawanie p automatem w CO_2

Zawiadomienie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 1.03.78r podpis: [illegible]	14.4.1978r nr KTB 93/177/3/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny

data: 8.03.78r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr tabelki spawacza
1	Bereżowski	Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6	
2	Olinski	Antoni	S 86	1,2,5,4,5,6	
3	Pietrasiewski	Alojzy	D 31	7,8,9 III 13,5,6	
4	Mrozik	Norbert	S 5	7,8,9 III 13,5,6	
5	Marciniak	Ryszard	12	III 2,4	
6	Murkowski	Piotr	10	III 2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA" W OPOLU	nr ewid. rurociągu przęsła	nr segmentu rury bocznej	nr [illegible]
8		A d-e	2H 3H 2S 3S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ø3,25 ø4 ø5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	18.7.78	20.7.78	temp. otoczenia: 21°C wiatr: — opady: —	—
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6	—					

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 12.07.78 r. podpis: [illegible]	Wł. - Bur. ryk Na post NTB-95/HH/6/85	Przyjęty		

Odbiór ostateczny
data: 28.07.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1.	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Musik Norbert	S 55	1-6	
3	Marciniak Ryszard	S 12	7	
4	Mackowiak Piotr	S 70	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Inżynier

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
9	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	e – A	1H 2H 1S 2S	2/3 - 33

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	rozpoczęcie spawania: początek	rozpoczęcie spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø 3,15 ø 4 ø 5	Wstępne grzanie pasów głównych i dennych do temp. 100 ÷ 150°C	18 IX	18 IX	temp. otoczenia: min +5°C wiatr: opady: deszcz	—
II	9	E-B 125 ø 4 ø 5		19 IX	19 IX	÷	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø 3,15 ø 4 10 MnS.1 ø 1,2 NRD	jak poz. I	19 IX	19 IX	÷	spawanie p automat. w CO_2

Zezwolenie na spawanie	Kontrola podłoża: data	Kontrola podłoża: wynik	Kontrola dodatk.: data	Kontrola dodatk.: wynik
data: podpis:	23.IX 1978	[illegible]		

Spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereszewski Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
2	[illegible] Andrzej	S 86	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Przybyszewski [illegible]	C 34	II 9 III 1,2,3,5,6	
4	Mikołajczyk Jan	80	II 9 III 1,4,5,5,6	
5	Miczek Norbert	75	III 1,3,5,6	
6	Marciniak Ryszard	46	III 2,4,6	
7	Mańkowski Piotr	76	III 4,6	
8				
9				
10				
11				
12				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 11 05. 78 r. podpis:	

sporządzający:

strona		nr segmentu przęsła	nr segmentu montaż.	nr [illegible]
10	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCĘ W TYŃCU N/ŁĄCĄ WYKON. WCA: WR ZAKŁ. PROJ. BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „PEWUK" OPOLE	B - a	10H 11H 10S 11S	2/3 - 6

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4,- ϕ5,-	wstępne prawie pasów górnego i dolnego do temp. 200-250°C	10.4.78	10.4.78	temp. otoczenia: +9°C wiatr: słaby opady: —	
II	9	E-B 125 ϕ4,- ϕ5,-	—	11.4.78	13.4.78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4,- 10MnSi6 ϕ1,2 NRD	jak poz I	24.3.78	24.3.78	j.w.	spawanie półautomatem w CO_2 pod wiatrą

Zezwolenia na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 10.4.78 r. podpis: [illegible]	24.IV.1978 nr prot. KTB/93/77/4/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny

data: 30.04.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr karty spawacza
1	Berewski Tadeusz	S 41	I 1-8	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	I 1-8	
3	Celiński Antoni	86	I 1-8; III 2,4	
4	Mrozik Norbert	55	III 2,4	
5	Maćkowiak Piotr	70	III 2,4	
6	Marciniak Ryszard	72	III 2,4	
7	Juroch Tadeusz	25	II 9; III 1,3,5,6	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu [illegible]	[illegible]
11	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	B a-b	9H 10H 9S 10S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B [illegible] φ4 φ5	ustępne gdzie pasów górnych i dolnych do temp. 200 ÷ 250°C	1.7.78	4.7.78	temp. otoczenia: 23° wiatr: — opady: —	—
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 1.07.78 podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 10.07.78 podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr łączki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1 ÷ 6	
2	Marek Norbert	S 55	1 ÷ 6	
3	Mikołajek Piotr	S 70	7	
4	Gołębiewski Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Inżaoki

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów kolek	nr rysunku
12	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	b - B	8H 9H 8S 9S	2/3 - 13

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	16 V 78	16 V 78	temp. otoczenia: +15°C wiatr: lekki opady: lekki	—
II	9	E-B125 ϕ4 ϕ5	—	18 V 78	18 V 78	j.w.	—
III	1; 2; 8; 4; 5; 9	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 10HMSiE ϕ1,2 (NRD)	jak dla spoin I	18 V 78	18 V 78	j.w.	spawanie pod osłoną CO_2

Zaświadczenie na spawanie	kontrola wstępna: data	kontrola wstępna: wynik	kontrola dodatk.: data	kontrola dodatk.: wynik
data: 15.05.78 r. podpis: [illegible]	26.4.1978 r. nr KTB 93/77/3/78	Bezwzględ.		

Odbiór ostateczny

data: 26.05.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawalnicy konstrukcji

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr rodzaju spawacza
1	Berezowski	Tadeusz	S. 41	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Orliński	Antoni	S 86	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Piotrasewski	Alojzy	037	II 9 III 1,3,5,6	
4	Musik	Norbert	55	II 9, III 1,3,5,6	
5	Marciak	Ryszard	72	III 2,4	
6	Markowiak	Piotr	10	III 2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

sporządził: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu [illegible]	
13	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	B b-c	7H 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	warunki spawania: początek	warunki spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 100 φ3,25 φ4 φ5	ostrze cieplne powierzchniowych odbiegało do temp 200÷250°C	25.6.78	26.6.78	temp. otoczenia: 24°C wiatr: — opady: —	—
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 25.06.78 r podpis: [illegible]	VII-VIII 78 Nr prot. KTB-B/A1/5/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny
data: 22.06.78 r
podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr protokółu spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Mazik Norbert	S 5	1-6	
3	Gołkowski Paweł	S 12	7	
4	Mikołajczyk Jan	S 80	8	
5	— — —			
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów hal.	nr rysunku
14	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	C - B	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 20

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4,- ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	9.V.78	9.V.78	temp. otoczenia: +12°C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B125 ~~ϕ3,15~~ ϕ4 ϕ5	—	10.V.78	10.V.78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSi 6 ϕ1,2 przed. NRD	Jak poz. I	10.V.78	11.V.78	j.w.	Spawanie p. automatem w CO_2

Zaświadcza się spawanie	badania radiogr. data	badania radiogr. wynik	badania dodatk. data	badania dodatk. wynik
data: podpis:	20.4.1978 prot. nr KTB93/77/3/78	pozytywny		

Spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr katedry spawacza
1	Bereżowski	Tadeusz	S 11	T 1,2,3,4,5,6	
2	Jagiełło	Andrzej	S 6	T 1,2,3,4,5,6	
3	Piłwaszewski	Alojzy	037	T 1,2,3,4,5,6	
4	Jurora	Tadeusz	25 S	T 1,2,3,4,5,6	
5	Hrosik	Norbert	55	III 2,4	
6	Malkowski	Piotr	70	III 2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

Odbiór ostateczny

data: 31.05.78 r.

podpis:

Uwagi dotyczące odbioru:

sporządzający:

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
15	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W ODRZU	B c-d	4H 5H 4S 5S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150/225 ⌀4 ⌀5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	25.6.78	26.6.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	~~1; 2; 3; 4; 5; 6~~						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 5.06.78 r. podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 28.06.78 r. podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kowalski Piotr	S 9	1-6	
2	Miesik Robert	S 55	1-6	
3	Głuszewski Paweł	S 12	7,8	
4	Mackowiak Piotr	S 10	7,8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄŻ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu pomostu	nr segmentów belek	nr rysunku
16	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-4" W OPOLU	d - B	3H 4H 3S 4S	2/3 - 26

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	5 VI 78	6 VI 78	temp otoczenia: min +5°C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B125 ϕ 4 ϕ 5	—	6 VI 78	6 VI 78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB125 ϕ 3,15 ϕ 4 10MnSi6 ϕ 1,2 (NRD)	1 zk dla spoin I	6 VI 78	7 VI 78	j.w.	spawanie p automatem w CO_2

Zlecenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 4.03.78 r. podpis: [illegible]	15.4.1978 r. protok. nr KTB 93/77/3/78	pozytywny		

Spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski	Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6	
2	Jagiełło	Andrzej	S 6	1,2,3,4,5,6	
3	Pietrasiewski	Alojzy	037	7,8 i 9 i 1,3,5,6	
4	Mrosik	Norbert	55	7,8 i 9 i 1,3,5,6	
5	Marciniak	Ryszard	72	1,2,3	
6	Maćkowiak	Piotr	70	1,2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

Odbiór ostateczny

data: 10 VI 78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów montażowych	
17	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	B d-e	2H 3H 2S 3S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ø3,25 ø4 ø5	wstępne grzanie pasów głównych i dolnych do temp 200÷250°C	15.7.78	17.7.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	—
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 15.07.78r podpis: [illegible]	21-VII-1978 W. Pawlik	KTB-53/III/1/78		pozytywny

L.p.	spawacze spawający konstrukcję: Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Mosik Norbert	S 55	1-6	
3	Marciniak Ryszard	S 72	7	
4	Michalewicz Jan	S 80	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 18.07.78r podpis: [illegible]	

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄDĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów dolnych	nr rysunku
18	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	E-B	1H 2H 1S 2S	2/3 - 34

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	dzienna ilość spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø3,15 ø4 ø5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	27.04.78	28.04.78	temp. otoczenia: min. +15°C wiatr: słabe opady: —	
II	9	EB 125 ø4 ø5	—	28.04.78	28.04.78	p.u.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø3,15 ø4 10HnA 5,6 ø1,2 NRD	jak poz. I	27.04.78 r.	28.04.78	p.u.	

Zakończenie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dosbit. data	kontrola dosbit. wynik
data: 26.04.78 r. podpis: [illegible]	5.V.1978 Nr r.r. WTB-9/1774/78	przyklejony		

Odbiór ostateczny

data: 6.05.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kategorii spawacza
1	Berezowski Tadeusz	S 11	1,2,3,5,6,7,8	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Dziński Bronisław	S 86	1,2,3,4,5,6,7,8	
4	Mikołajczyk Jan	80	III 4 III 1,3,5,6	
5	Pietrasiński Olgierd	037	III 9 III 1,4,5,6	
6	Mesik Norbert	55	III 2,4	
7	Marciniak Czesław	72	III 2,4	
8	Markowiak Piotr	70	III 2,4	
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁAĘ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
19	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	a - C	10 H 11 H 10 S 11 S	2/3 - 7

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	czas wykonania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie pasów górnych dolnych do temp 200 ÷ 250 °C	21 V 78	21 V 78	temp. otoczenia: + 20 °C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B 125 ϕ4 ϕ5	—	22 V 78	22 V 78		
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E B 125 ϕ3,15 ϕ 4 10 Mn S i 6 ϕ 1,2 NKD	jak w poz I	22 V 78	25 V 78		Spawanie p. automatem w CO_2

Zaświadczenie na spawanie	tablica rodzaj pr.		tablica dodatk.		spawacze spawający kontrolujący				
	data	wynik	data	wynik	L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr kołczki spawacza
data: 20.05.78	254 78	Nr prot. KTB/45/74/18			1	Borzowski	Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6	
					2	Oplinski	Antoni	S 86	I 1,2,3,4,5,6	
					3	Pietraszewski	Alojzy	037	I 6,8 II 10 III 1,3,5,6	
					4	Knapik	Stanisław	S 100	I 7,8 II 9 III 1,3,5,6	
					5	Mikulenicz	Jan	80	III 1,3,5,6	
					6	Maćkowiak	Piotr	70	III 2,4	
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:				7	Marcjanik	Ryszard	72	III 2,4	
					8					
					9					
					10					
					11					
					12					
data: 30.05.78					sporządzający:					
podpis:										

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów łączących	nr [illegible]
20	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	C a-b	9H 10H 9S 10S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	ŚB-150 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	27.06.78	30.06.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spaw. [illegible]	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 27.06.78	[illegible]	[illegible]		
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny
data: 30.06.78
podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Goliszewski Paweł	S 12	7	
4	Mleczkowski Piotr	S 10	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ UAŹ W TYŁKU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
21	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	L-C	8-H 9H 8-S 9S	2/3-14

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	zastosowania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø3,15 ø 4 ø 5	Kolejne grzanie pasów dolnych i górnych do temp 200÷250°C	11 V 78	12 V 78	temp. otoczenia: min +5°C wiatr: słaby opady: przelotne	spawanie pod dachem
II	9	E-B 125 ø4 ø5	—	12 V 78	13 V 78	j.w.	j.w.
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø3,15 ø 4 40 HMo 8,6 ø4,2 NRD	jak poz. I	12 V 78	13 V 78	j.w.	Spawanie pod osłoną CO_2 pod dachem

Zezwolenie na spawanie	kontrola robót p.		kontrola dodatk.		spawacze stykujący konstrukcje				
	data	wynik	data	wynik	L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr świadectwa spawacza
data: 11.05.78r	18.4.1978r. Inż. nr KTB 93/77/78	Przyjęto			1	Borzęcki	Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
podpis: [illegible]					2	Celiński	Antoni	S 86	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
					3	Piłkowski	Alojzy	C 37	II 9 III 1,5,6	
					4	Mikulewicz	Jan	30	II 9 III 1,5,7,6	
					5	Marciniak	Ryszard	72	III 2,4	
					6	Mrozik	Norbert	55	III 2,4	
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:				7					
					8					
					9					
					10					
					11					
					12					
data: 30.05.78r					sporządzający:					
podpis: [illegible]										

strona		nr segmentu przewodu	nr segmentu belek	
22	DZIENNIK SPAWALNICZY - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	C b-c	7H 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200-250°C	24.06.78	26.06.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 24.06.78 r. podpis: [illegible]	Nr 1998 Nr RTB-93/II/B/W	przyjęty		

Odbiór ostateczny

data: 30.06.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawalniczej
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Goliszewski Paweł	S 12	7	
4	Mackowiak Piotr	S 70	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona		nr segmentu przęsła	nr segmentu horok	nr [illegible]
23	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKON. INŻ.: PRZ. DUŻ. INSTYTUT BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" OPOLE	C - C	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 21.

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4,- ϕ5,-	Wstępne gniecenie pasów górnego i dolnego do temp. 200-250 °C	4.4.78	5.4.78	temp. otoczenia: +8°C wiatr: słaby opady: —	—
II	9	EB 125 ϕ4,- ϕ5,-	—	5.4.78	6.4.78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 10 MnSiG ϕ1,2 ARD	jak w poz. I	5.4.78	7.4.78	j.w.	Spawanie pod ochroną CO_2 pod wiatr

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 3.04.78 r. podpis: [illegible]	21.4.1978 r. prot. nr KTB 93/77/S/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny

data: 10 cz. 78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Berewski Tadeusz	S 41	I 1,2,3,5,6,7	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	I 1,2,3,5,6,7	
3	Pietrzakowski Alojzy	C37	I 1,2,3,5,6,7	
4	Osiński Antoni	86 S	I 1,2,3,5,6,7	
5	Mikulczyc Jan	80	I 4,8; III 1,3,5,6	
6	Jurecka Tadeusz	25 S	I 4,8; III 1,3,5,6	
7	Marcjanik Ryszard	72	III 2,4	
8	Maćkowiak Piotr	70	III 2,4	
9	Mrozik Norbert	55	III 2,4,1,3,5,6	
10	—			
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA – MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu belek	nr rysunku
24	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „OBBH-1" W OPOLU	C c-d	4H 5H 4S 5S	2/3 – 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150/320 ø4 ø5	wstępne grzanie powierzchni i dolnych do konf. 200 ÷ 250°C	17.6.78	19.6.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 17.06.78 r. podpis: [illegible]	VII – VIII 78 Nr. prot. [illegible]	Pozytywny		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 30.06.78 r. podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Borowski Tadeusz	S 41	1 – 6	
2	Cebrski Robert	S 86	1 – 6	
3	Głowacki Paweł	S 12	7	
4	Pawłowski Ryszard	S 42	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
25	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	d - C	3H 4H 3S 4S	2/3 - 27

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	8 III 78	9 III 78	temp. otoczenia: min +5°C wiatr: bez opady: bez	—
II	9	E-B125 ϕ4 ϕ5	—	9 III 78	9 III 78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSiG ϕ1,2 (NRD)	jak dla spoin I	9 III 78	10 III 78	j.w.	spawanie półautomat. w CO_2

Zatwierdzenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 8.03.78 r. podpis: [illegible]	20.4.78 prot. nr KTB 93/77/78	pozytywny	—	—

Odbiór ostateczny
data: 10.04.78 r.
podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereźowski Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	1,2,3,4,5,6	
3	Petraszewski Alojzy	037	7,8 III 9 III 15,16	
4	Jurczak Tadeusz	S 25	7,8 III 9 III 13,16	
5	Mrosik Norbert	S 5	III 2,4	
6	Mańczyk Ryszard	72	III 2,4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów dołu	
26	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA WYDOBYWCZEGO „ODRA-1" W OPOLU	C d-e	2H 3H 2S 3S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ϕ5,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	12.7.78	14.7.78	temp. otoczenia: 21°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; ~~6~~						

Zezwolenia na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 12.07.78 r. podpis: [illegible]	12-VII-1978 Nr prot. 1 KPD SZCZECIN	przebadany		

Odbiór ostateczny

data: 15.07.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereziński Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Mikulewicz Jan	S 89	7	
4	Gołiszewski Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
27	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	e - C	1H 2H 1S 2S	2/3 - 35

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200 ÷ 250°C	10 V 78 r.	11 V 78	temp. otoczenia: +15° wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B 125 ϕ4 ϕ5		11 V 78	12 V 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSi6 ϕ12 NRD	jak poz. I	11 V 78	12 V 78	j.w.	Spawanie automatem w CO_2

Zadanie na spawanie	kontrola radiog. data	kontrola radiog. wynik	kontrola ultr. data	kontrola ultr. wynik
data: 10.05.78 r.	8/4/78	Nr protok. 1212-9312/78		
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny
data: 15.05.78 r.
podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konserwacje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr karty spawania
1	Berezowski Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Orliński Antoni	S 86	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Piekarzewski Alojzy	037	II 9 III 1,3,5,6	
4	Mikulenica Jan	80	II 9 III 1,3,5,6	
5	Marciniak Ryszard	72	III 2,4	
6	Maciakowski Petr.	70	III 2,4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
28	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA" W OPOLU	a - D	10 H 11 H 10 S 11 S	2/3 - 8

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ∅3,15 ∅4 ∅5	Następne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200-250°C	22 V 78	22 V 78	temp. otoczenia: +20°C wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B 125 ∅4 ∅5	—	23 V 78	23 V 78	j.w.	
III	10; 11; 12; 13; 14	E-B 125 ∅3,15 ∅4 10MnSi6 ∅1,2 NRD	jak w poz I	24 V 78	24 V 78	j.w.	Spawanie p automatem w CO_2

Zaświadczenie na spawanie	próba rozłup. data	wynik	próba obdyk. data	wynik
data: 22.05.78 podpis: [illegible]	24.05.1978 nr. nast. KOB 93/H/1/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 30.05.78 podpis: [illegible]	

Spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kategorii spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6	
2	Orliński Roman	S 86	I 1,2,3,4,5,6	
3	Masik Norbert	S 5	I 7,8 II 9 III 1,3,5,6	
4	Juraś Tadeusz	S 25	I 7,8 II 9 III 1,3,5,6	
5	Petrasewski Alojzy	O 37	II 9	
6	Maćkowiak Piotr	T 8	III 2,4	
7	Marciniak Ryszard	T 2	III 2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWALNICZY - MOST PRZEZ ŁĄDĘ W TYŃCU M/ŁĄDA	nr segmentu przęsła	nr segmentu słupa	
29	WYKONAWCA: PRZEDSIĘB. STATKOWO BUDOWNICZNA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA" w OPOLU	D a-b	9H 10H 9S 10S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 60 ø3,20 ø4 ø5	wstępne grzanie pasów górnych dodatkowo do temp 100÷150°C	1.7.78	4.7.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 1.7.78 r. podpis: [illegible]	[illegible]	pozytywny		

Odbiór ostateczny
data: 5.07.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Płaczek Norbert	S 55	1-6	
3	Maćkowiak Piotr	S 70	7	
4	Gołowański Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYNCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów bloków	nr rysunku
30	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	b - D	8H 9H 8S 9S	2/3 - 15

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne ogrzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	7.V 78	7.V 78	temp otoczenia: +10°C wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B 125 ϕ 4 ϕ 5	—	8.V 78	9.V 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4 10MnSi6 ϕ 1,2 (NRD)	jak dla spoin I	9.V 78	10.V 78	j.w.	Spawanie p/automatem w CO_2

Zamknięcie na spawanie	kontrola wstępna: data	kontrola wstępna: wynik	kontrola dodatk.: data	kontrola dodatk.: wynik
data: 6.04.78 r. podpis: [illegible]	19.4.1978 r. protok. nr KZ78-33/27/4/78	Pozytywny		

Odbiór ostateczny
data: 28.04.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr kartki spawania
1	Berezowski	Tadeusz	5.41	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Jagiełło	Andrzej	5.6	I 1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Pietruszewski	Alojzy	037	II 9 III 1,3,5,6	
4	Mikulewicz	Jan	80	II 9 III 1,3,5,6	
5	Marciniak	Ryszard	99	III 2,4	
6	Markowiak	Piotr	70	III 2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - HELT PRZEZ ŁAŚĆ W TYŃCU N/ŁAZĄ	nr segmentu przeszł.	nr segmentu bieżącego	nr rysunku
31	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	D 6-c	7H. 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-18 [illegible] φ4 φ5	[illegible] prowadzonych [illegible] temp. [illegible] 250°C	23.6.78	24.6.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 23.06.78 podpis: [illegible]	21-VII-78 Nr prot. KTB-93/II/78	[illegible]		

Uwagi dotyczące odbioru:

Odbiór ostateczny

data: 30.06.78

podpis: [illegible]

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Nowak Norbert	S 55	1-6	
3	Sokołowski Paweł	S 12	7	
4	Maćkowiak Piotr	S 70	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁADĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów bloków	nr rysunku
32	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	C - D	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 22

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200 ÷ 250°C	11 III 78	18 III 78	temp. otoczenia: min. +5 wiatr: silny opady: brak	spawanie pod wiatą
II	9	E-B 125 ϕ4 ϕ5	—	20 III 78	22 III 78	j.w.	j.w.
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 10 MoS i 6 ϕ1,2 NRO	jak poz. I	20 III 78	23 III 78	j.w.	spawanie p. automatem w CO_2 pod wiatą

Zamknięcie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 17.03.78 r. podpis: [illegible]	17.03.78 r. Nr rys. 2/3-22 Przebyszewski			

Odbiór ostateczny
data: 5.05.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Brzezowski Tadeusz	541	1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Jagiełło Andrzej	56	1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Jawor Stanisław	831	1,2,3,4,5,6,7,8	
4	Piotrasiewski Błażej	037	1,2,3,4,5,6,7,8	
5	Mikołajczyk Jan	80	9	
6	~~[illegible]~~			
7	Jurdzia Tadeusz	75	9	
8	Mazurek Ryszard	72	9	
9	Maćkowiak Piotr	70	9	
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr [illegible]
33	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	D c-d	4H 5H 4S 5S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	spawania początek	spawania koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	ustępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°	19.6.78	20.6.78	temp. otoczenia: 21° wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6		—				

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 18.06.78	[illegible]	[illegible]		
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny
data: 30.06.78
podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1.	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Mosik Norbert	S 55	1-6	
3	Mikulewicz Jan	S 80	7	
4	Gołaszewski Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ LADĘ W TYŃCU N/LADĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
34	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	d - D	3H 4H 3S 4S	2/3 - 29

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	11 III 78	11 III 78	temp otoczenia: min +5°C wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	—	12 III 78	12 III 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; [illegible]	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 10HnSi 6 ϕ1,2 (NRD)	jak dla spoin I	12 III 78	13 III 78	j.w.	Spawanie p automatem w CO_2

Sprawdzenie nr spawalnia	badania nieniszczące: data	wynik	badania dodatk.: data	wynik
data: 11.03.78	15.4.1978 r. protok. nr KTB 93/77/3/78	przykładowo		
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny
data: 10.06.78
podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

Lp.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6	
2	Orliński Antoni	S. 86	1,2,3,4,5,6	
3	Mrosik Norbert	55	1,8,9 III 1,5,6	
4	Mikułowicz Jan	90	1,8 III 9 III 1,5,6	
5	Marciniak Ryszard	72	III 2,4	
6	Maciejowski Piotr	70	III 2,4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu belek	nr [illegible]
35	WYKON. JNCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO "ODBUD" W OPOLU	D d-e	2H 3H 2S 3H	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	odstawienie spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-13 150 ø3,25 ø4 ø5	wstępne grzanie pasów głównych wzdłużnych do temp 200-250°C	8.7.78	11.7.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; ~~6~~	—	— —				

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 8.07.78 r. podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Borzęcki Tadeusz	S 41	1-6	
2	Ostrowski Piotr	S 86	1-6	
3	Mikołajczyk Jan	S 80	7	
4	Gołaszewski Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 15.07.78 r. podpis: [illegible]	

sporządzający: Iwański

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr rysunku połączenia	nr rysunku połączenia	nr rysunku
36	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-V" W OPOLU	C - D	3H 4H 3S 4S	2/3 - 36

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas rozpoczęcia: początek	czas rozpoczęcia: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	[illegible]	wstępne grzanie przez [illegible] do temp. [illegible]	[illegible]	[illegible]	temp. otoczenia: [illegible] wiatr: opady: [illegible]	
II	9	[illegible]		[illegible]	[illegible]	[illegible]	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	[illegible]	jak poz. I	[illegible]	[illegible]	[illegible]	spawanie płaszcza metalowego w [illegible]

Zezwolenie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 2.05.78 r. podpis: [illegible]	4÷19 [illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny

data: 11.05.78 r.

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imie	nr spawacza	nr spoiny	nr kontroli spawacza
1	Bereszyński Tadeusz	[illegible]	[illegible]	
2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	
3	Piotrowski [illegible]	[illegible]	[illegible]	
4	[illegible] Jan	[illegible]	[illegible]	
5	[illegible] Ryszard	[illegible]	[illegible]	
6	[illegible] Piotr	[illegible]	[illegible]	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów rurek	nr rysunku
37	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	a - E	10 H 11 H 10 S 11 S	2/3 - 9

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø3,15 ø4 ø5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200 - 250°C	23 V 78	23 V 78	temp. otoczenia: +15°C wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B 125 ø4 ø5	—	24 V 78	24 V 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø3,15 ø4 10MnS 16 ø1,2 NRD	Jak w poz I	24 V 78	24 V 78	j.w.	Spawanie p.automatem w CO_2

Zezwolenie na spawanie	kontrola montaż. data	kontrola montaż. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 22.05.78 podpis:	13.02.1978 Pod. nr KTS 93/77/Ł/Ł	Pozytywny		

Odbiór ostateczny	uwagi dotyczące odbioru:
data: 30.05.78 podpis:	

Spawalnia spawających konstrukcje

Lp.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	541	T 1,2,3,4,5,6	
2	Orliński Antoni	586	T 1,2,3,4,5,6	
3	Petruszewski Alojzy	037	T 1,4,5,9 w 1,2,5,6	
4	Mikołajczyk Jan	80	T 1,5,9 w 1,2,5,6	
5	Miosik Norbert	55	T 9	
6	Marciniak Ryszard	72	w 2,4	
7	Maćkowiak Piotr	70	w 2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Wyadrj

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „BUDRY-1" W WROCŁAWIU	nr segmentu brzegowego	nr segmentów łączonych	
38		E a-6	9H 10H 9S 10S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	zakończenie spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-150 ϕ3,2 S ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	27.6.78	30.6.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 27.06.78 podpis: [illegible]	EB-[illegible] Nr prot. [illegible] [illegible]	Pozytywny		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 30.06.78 podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1.	Bereżeński Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Goliszewski Paweł	S 12	7	
4	Olszewski Piotr	S 70	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄDĘ W TYŁCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku tw
39	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	b - E	8H 9H 8S 9S	2/3 - 16

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania: początek	czas wykonania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	wstępne ogrzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	14.V 78	14.V 78	temp. otoczenia: +10°C wiatr: słaby opady: brak	
II	9	E-B125 ϕ4 ϕ5	—	15.V 78	15.V 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSiG ϕ1,2 (NRP)	jak dla spoin I	15.V 78	16.V 78	j.w.	Spawanie p automatem w CO_2

Zgłoszenie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 14.11.78 r. podpis: [illegible]	28/11/78 KCTB S3/78/1/1	Pozytywny		

Odbiór ostateczny	uwagi dotyczące odbioru:
data: 2.05.78 r. podpis: [illegible]	

spawacze spawalniczy konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kolejki spawacza
1	Berezowski Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	1,2,3,4,5,6	
3	Piotrasewski Alojzy	031	7,8,9 ii 1,3,5,6	
4	Musik Norbert	55	7,8,9 ii 1,3,5,6	
5	Morajank Ryszard	72	ii 2,4	
6	Mulkowski Piotr	70	ii 2,4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Inżaby

strona		nr segmentu przęsła	nr segmentów łączących	nr rysunku
40	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: WARSZAWSKIE BIURO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „BBH" W OPOLU	E 6-c	7H 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	wykonania spawania początek	wykonania spawania koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-180 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	22.6.78	23.6.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 22.6.78 podpis: [illegible]	KT-VIII 1580 na mat KTB-95/VII/78	22.6.78 mg		

Odbiór ostateczny
data: 30.06.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżewski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Gólinski Antoni	S 86	1-6	
3	Gałiszewski Paweł	S 12	7	
4	Mlackowski Piotr	S 70	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona		nr segmentu połączenia	nr segmentów rurociągu	nr rysunku
41	UZIEMIENIE SPUSZCZANIA - MOST PRZEZ ŁĄCĘ W TYNCU N/ZASA WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-X" W OPOLU	C - E	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 23

nr kartu technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	daty spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne ogrzanie palnikami gazowymi do temp 200 ÷ 250°C	6 III 78	6 III 78	temp. otoczenia: + 4°C wiatr: bez opady: bez mglisto	spawanie pod wiatą
II	9	EB 125 ϕ 4 ϕ 5	gratowanie oszlifowanie	8 III 78	12 III 78	j. w	j. w
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ 3,15 ϕ 4 12MoS i 6 ϕ 1,2 NRD	jak w poz I	8 III 78	8 III 78	j. w	spawanie p. automatyczne w CO_2 pod wiatą

Zamówienie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 4.05.78 r. podpis: [illegible]	17.05.78 nr pat. KT3/97/1/2/18	bez zastrzeżeń		

Odbiór ostateczny
data: 5.05.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze sporządzający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kolejny spawacza
1	Berezowski Tadeusz	4 L	1 2 3 4 5 6 7 8	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	1 2 3 4 5 6 7 8	
3	Jarosz Stanisław	S 31	1 2 3 4 5 6 7 8	
4	Piotraszewski Alojzy	0 S 7	1 2 3 4 5 6 7 8 9	
5	Mikulewicz Jan	80	9 III 1978	
6	Masik Norbert	55	8 III 1978	
7	Maciejewski Piotr	70	III 2,4	
8	Marciniak Ryszard	72	III 2,4	
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Izydorczyk

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ LICHA	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
42	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „CEBEA" w OPOLU	E c-d	4H 5H 4S 5S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E B-150 ø3,25 ø4 ø5	Wstępne gazowanie pasów grubych i dalszych do temp 200-250°C	19.6.78	20.6.78	temp. otoczenia: 21°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 8						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 19.6.78 podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 30.06.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Brzozowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Mikulewicz Jan	S 80	7	
4	Maciejewski Ryszard	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
43	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	d - E	3H 4H 3S 4S	2/3 - 30

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250 °C	19.IV.78	19.IV.78	temp. otoczenia: min. 5°C wiatr: słabe opady: —	spawanie pod wiatą
II	9	E-B125 ϕ 4,~~15~~ ϕ 5,-	—	19.IV.78	20.IV.78	j.w.	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B125 ϕ 3,15 ϕ 4 10MnSiG ϕ 1,2 (NRD)	jak poz I	20.IV.78	21.IV.78	j.w.	spawanie automatyczne w CO_2 pod wiatą

Zamówienie do spawania	kontrola rodzaju: data	wynik	kontrola dodatk.: data	wynik
data: 10.4.78 r. podpis: [illegible]	17.4.1978 r. protok. nr KTB 93/77/3/78	przyjęty		

Uwagi dotyczące odbioru:

Odbiór ostateczny

data: 5.05.78 r.

podpis: [illegible]

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Borczewski Tadeusz	S 41	I/1,2,3,5,6,7	
2	Jagiełło Andrzej	S 0	I/1,2,3,5,6,7	
3	Pietraszewski Alojzy	O 37	I/4,8 II/9	
4	Mikulenica Jan	80	II/9; III/1,3,5,6	
5	Jurocka Tadeusz	25 S	II/9, III/1,3,5,6	
6	Marcjanik Ryszard	72	III/2,4	
7	Maćkowiak Piotr	70 S	III/2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
44	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	E d-e	2H 3H 2S 3S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ø3,25 ø4 ø5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	12.7.78	14.7.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 12.7.78 r. podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 15.7.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Musik Norbert	S 55	1-6	
3	Gołębiewski Paweł	S 12	7	
4	Maciejewicz Piotr	S 70	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄDĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
45	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	E-e	1H 2H 1B 2B	2/3 - 3f

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	rozpoczęcie spawania: początek	rozpoczęcie spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø3,15 ø4 ø5	kolejno wzdłuż przęsła gdy [illegible] temp. 200÷250°C	12 X 78	13 X 78	temp. otoczenia: [illegible] wiatr: [illegible] opady: przelotne	spawanie pod wiatą
II	9	E-B 125 ø4 ø5	wzdłuż osi przęsła	13 X 78	14 X 78	J.w.	spawanie pod wiatą
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB 125 ø3,15 ø4 10MnSi, 6 ø1,2 MAG	jak w poz. I	13 X 78	14 X 78	J.w.	spawanie pod [illegible] w CO_2 pod wiatą

Zabezpieczenia na spawanie	Kontrola radiologiczna: data	Kontrola radiologiczna: wynik	Kontrola dodatk.: data	Kontrola dodatk.: wynik
data: 12.01.78 r. podpis: [illegible]	19 II Nr. prot. KTB-96/II/4/78	Pozytywny		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 5.05.78 r. podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Borkowski Tadeusz	8 11	[illegible]	
2	Jagiełło Andrzej	8 6	[illegible]	
3	Bielawski Piotr	027	[illegible]	
4	Mikołajczyk Jan	80	[illegible]	
5	Bogdanowicz Paweł	12	[illegible]	
6	Matkowski Piotr	115	[illegible]	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ LINĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów bloki	nr rysunku
46	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	a - F	10 H 11 H 10 S 11 S	2/3 - 10

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	dzienna spawania początek	dzienna spawania koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	24 V 78	24 V 78	temp. otoczenia: +25°C wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B 125 ϕ4 ϕ 5	—	29 V 78	29 V 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ3,15 ϕ 4 10 MnSi 6 ϕ1,2 NRD	jak w poz I	30 V 78	30 V 78	j.w.	Spawanie przez metodą μCO_2

Zamówienie na [illegible]	Badania nieniszczące: data	wynik	Badania dodatk.: data	wynik
data: 23.06.78 podpis: [illegible]	23.06.1978 Rok. nr KTD 95/III/4/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 1.06.78 r. podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcje

Lp.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr rodzaju spawania
1	Berezowski	Tadeusz	S 41	I 1,2,3,4,5,6	
2	Orłinski	Antoni	S 86	I 1,2,3,4,5,6	
3	Mrosik	Norbert	55	I 1,8 II 9 III 1,2,5,6	
4	Jurecka	Tadeusz	S 75	I 1,8 II 9 III 1,3,5,6	
5	Knapik	Stanisław	S 100	III 1,3,5,6	
6	Marcjanik	Ryszard	72	III 2,4	
7	Maćkowiak	Piotr	70	III 2,4	
8					
9					
10					
11					
12					

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCZ W TYŃCU N/ŁĄCĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu [illegible]	
47	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	F a-6	9H 10H 9S 10S	3/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	data wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150/220 ø4 ø5	bez podgrzewu i dogrzewu do temp 200-250°	5.7.78	7.7.78	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 5.07.78	[illegible]	[illegible]		
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 10.07.78	
podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Musik Krzysz.	S 55	1-6	
3	Mackowiak Piotr	S 70	7	
4	Gołembiowski Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWALNICZY - MOST PRZEZ ŁĄCZĄ W TYŃCU N/ŁABĄ	oznaczenie przekroju	nr oznaczenia łączenia	[illegible]
48	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	b - F	8H 9H 8S 9S	2/3 - 17

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	data wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	wstępne grzanie pasów g = 40mm do temp. 200-250°	19.I.78	19.I.78	temp. otoczenia: +3°C wiatr: słaby opady: bez	spawanie pod wiatą
II	9	E-B125 ϕ 4 ϕ 5	grzanie ~~[illegible]~~ obowiązujące	20.I.78	21.I.78	j.w.	j.w.
III	1; 2; 3; 4; 5;	EB125 ϕ 3,15 ϕ 4 10MnSiE ϕ 1,2 (NRD)	jak dla spoin I	21.I.78	28.I.78	j.w.	spawanie prądomatem w CO_2 pod wiatą

Zezwolenie na spawanie	kontrola radiologiczna: data	wynik	kontrola dodatk.: data	wynik
data: 12.01.78 r.	21.2.1978 r. nast. nr KTB 93/77/1/78 KTB 93/77/1/78	pozytywny		
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 16.01.78 r.	
podpis: [illegible]	

Spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię		nr spawacza	nr spoiny	nr tabliczki spawacza
1	Berezowski	Tadeusz	~~1,2,3,4,5,6,7,8~~ 56	1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Jarosz	Stanisław	~~1,2,3,4,5,6,7,8~~ 31	1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Mikułowa	Jan	80	9 i 1,3,5,6	
4	Piłkoszewski	Alojzy	087	9 i 1,3,5,6	
5	Marciniak	Ryszard	72	1 i 1,4	
6	Maćkowiak	Piotr	70	1 i 2,4	
7					
8					
9					
10					
11					
12					

sporządzający: Iżewski

strona	DZIENNIK SPAWANIA – MOST PRZEZ ŁAŁĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	nr. segmentu przęsła	nr segmentowych bloków	nr rysunku
49		F 6-c	7H 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	początek spawania	koniec spawania	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 62 φ2,5 φ4 φ5	wstępne podgrzewanie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	23.6.78	24.6.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr.		Kontrola dodatk.	
	data	wynik	data	wynik
data: 22.06.78 podpis: [illegible]	27-VI-78 Nr. prot. RTB-93/H/B/78	pozytywny		

Odbiór ostateczny
data: 25.06.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1.	Kowalski Piotr	S 9	1-6	
2	Mosik Robert	S 55	1-6	
3	Mikołajczyk Jan	S 80	7	
4	Gołębiewski Paweł	S 12	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
50	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	C-F	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 24

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	rozpoczęcie spawania: początek	rozpoczęcie spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200 ÷ 250°C	14 III 78	14 III 78	temp. otoczenia: min +5 wiatr: bez opady: bez	
II	9	E-B 125 ϕ4 ϕ5	—	15 III 78	17 III 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ϕ3,15 ϕ4 10 Mo 5 B ϕ1,2	jak w poz. I	17 III 78	18 III 78	j.w.	spawanie powtarzane w 20% pod wiatą

Zezwolenie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 14.03.78 r. podpis: [illegible]	20.02. 1978 r.	przyjęty prot. nr KTB/93/77 1/78		

Odbiór ostateczny
data: 5.05.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze - sezonowiec - konsultanci

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Perkowski Tadeusz	S 41	5 18 24 56 78	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	1 12 34 56 78	
3	Tarosz Stanisław	S 31	1 12 34 56 78	
4	Pietraszewski Błażej	037	1 12 34 56 78 9	
5	Mikołajewicz Tom	80	19 III 78 5,6	
6	Masik Włodzimierz	55	19 III 78 5,6	
7	Malkowski Piotr	70	III 2,4	
8	Marciniak Gustaw	72	III 2,4	
9				
10				
11				
12				

sporządzający:

[illegible] Nadzór
[illegible] Jaskowski

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
51	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	F c-d	4H 5H 4S 5S	213-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 φ3,25 φ4 φ5	Wstępne gorzenie pasów górnych i dolnych do temp. 200÷250°C	21.6.78	22.6.78	temp. otoczenia: 22° wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6	—	—				

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 20.06.78 podpis: [illegible]	[illegible]	Rozbieżny		

Uwagi dotyczące odbioru:

Odbiór ostateczny
data: 20.06.78 podpis: [illegible]

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Berezowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orłowski Antoni	S 86	1-6	
3	Marciniak Ryszard	S 12	7	
4	Goleszowski Paweł	S 92	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
52	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	d - F	3H 4H 3,S 4,S	2/3 - 31

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB 125 ϕ 3,15 ϕ 4 ϕ 5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200 - 250°C	21 III 78	21 III 78	temp. otoczenia: + 2°C wiatr: silny porywisty opady: —	Spawanie pod wiatr
II	9	EB 125 ϕ 4 ϕ 5	grzanie osłaniające	22 III 78	22 III 78	j. w.	j. w.
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB 125 ϕ 3,15 ϕ 4 10MnS 16 ϕ 1,2 NRD	Jak poz. I	22 III 78	22 III 78	j. w.	Spawanie powtarzane grzanie do 200° pod wiatr

Dziennik na spawanie	kontrola rentgen: data	kontrola rentgen: wynik	kontrola dodatk.: data	kontrola dodatk.: wynik
data: 20.05.78 r. podpis:	20.4.1978 r. nr prot. KTB/93/78	przyjęty		

Odbiór ostateczny

data: 5.05.78 r.

podpis:

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kołaczka spawacza
1	Jagiełło Andrzej	S 6	T 1,2,3,5,6,7	
2	Pręcsik Norbert	S 55	T 1,2,3,5,6,7	
3	Mikułowicz Jan	80	T 4,8,9 III 1,3,5,6	
4	Jurek Tadeusz	95 S	T 4,8,9 III 1,3,5,6	
5	Petroszewski Olgierd	037	T 4,8,9 III 1,3,5,6	
6	Margarek Ryszard	78	III 2,4	
7	Maćkowiak Piotr	70	III 2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający:

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄD W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	
53	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA" W OPOLU	F d-e	2H 3H 2S 3S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200÷250°C	15.7.78	17.7.78	temp. otoczenia: 21°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 17.07.78 podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny

data: 19.07.78

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Jakubek Antoni	S 86	1-6	
3	Gabiński Paweł	S 12	7	
4	Maćkowiak Piotr	S 10	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PONTONOWY LABE W DYNCU N/LABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu wieżek	nr rysunku
54	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	~~E-F~~ e-F	1 H 2 H 1 S 2 S	2/3 - 38

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB 125 ⌀ 3,15 ⌀ 4 ⌀ 5	Wstępne ogrzanie do temp. 200÷250°C	17⁰⁰ 78	19⁰⁰ 78	temp. otoczenia: min +5°C wiatr: porywisty opady: przewaźne	spawanie pod wiatą
II	9	EB ⌀ 4 ⌀ 5	grzanie wstępne	08⁰⁰ 78	09⁰⁰ 78	j. w.	j. w.
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB ⌀ 3,15 ⌀ 4 Autmost 16 ⌀ 4,0 NBD	jak w poz. I	10⁰⁰ 78	19⁰⁰ 78	j. w.	spawanie półautomatyczne w CO_2 pod wiatą

Zezwolenie na spawanie	Kontrola rodzaju: data	Kontrola rodzaju: wynik	Kontrola dodatk.: data	Kontrola dodatk.: wynik
data: 17.04.78 r. podpis: [illegible]	3⁰⁰ 1978 Nr p.k. KTB-53/77/4/FP	pozytywny		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 5.05.78 r. podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kolejki spawacza
1	Borowski Zbigniew	5 61	1 2,3,4,5,6,7	
2	Jawień Paweł	5 6	1 1,2,3,4,5,6,7	
3	Pietrasiński Eligiusz	0 34	1 9 10 11 12	
4	Mikołajczyk Jan	8 0	1 9 10 11 12	
5	Maciejczyk Ryszard	7 6	1 2,4	
6	Mikołajczyk Piotr	70 5	1 2,4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona		nr segmentu połączenia	nr rurociągu technologicznego	nr rysunku
55	**DZIENNIK SPAWANIA** - MOST TASZE ŁAŁĘ W TYŃCU N/ŁABĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „SDRA-1" W OPOLU	a - G	10 H 11 H 10 S 11 S	2/3 - 11

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	rozpoczęcie	zakończenie	warunki atmosferyczne	uwagi
				początek	koniec		
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø3,15 ø4 ø5	Wstępne grzanie pasów górnych, dolnych do temp 200÷250°C	29 X 78	20 X 78	temp otoczenia: +25°C wiatr: lekki opady: lekki	
II	9	E-B 125 ø4 ø5	—	30 X 78	31 X 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø3,15 ø4 ROMn SiG ø1,2 NRD	jak w poz I	1 XI 78	1 XI 78	j.w.	Spawanie półautomatem w CO_2

[illegible]	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola defekt. data	kontrola defekt. wynik
data: 28.05.781 podpis: [illegible]	1978 [illegible] KTB 93/11/78	Pozytywny		

Odbiór ostateczny
data: 6.06.78r podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

SPAWACZE SPAWALNICZY CONSULTANTA

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kolejki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	541	I 1,2,3,4,5,6	
2	Orliński Antoni	586	I 1,2,3,4,5,6	
3	Pietraszewski Alojzy	037	I 7,8 II 9 III 1,2,5,6	
4	Mikulewicz Jan	80	I 7,8 II 9 III 1,2,5,6	
5	Mrosik Norbert	55	III 1,2,5,6	
6	Maćkowiak Piotr	90	III 2,4	
7	Margańnik Ryszard	12	III 2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄCĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów kolek	nr [illegible]
56	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „DEBA-1" W OPOLU	G a-b	9H 10H 9S 10S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	konstrukcja spawana: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	3.7.78	11.7.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 8.7.78 podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 12.07.78 podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Orliński Antoni	S 86	1-6	
3	Goliszewski Paweł	S 12	7	
4	Kłakowiak Piotr	S 10	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - KSIĘGA PRZEZ LATA W TYRCU M/LABA	nr. grupy przyst.	nr sąsiednich krzyż.	nr rysunku
57	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	b - G	8H 9H 8S 9S	2/3 - 18

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	Czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 ϕ5	wstępne grzanie palnikiem $g = 40$ mm do temp. 200÷250°C	11.7.78	11.7.78	temp. otoczenia: +3°C wiatr: bez opady: bez	Spawanie podwodne
II	9	E-B125 ϕ4 ϕ5	—	18.7.78	18.7.78	j. w.	j. w.
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B125 ϕ3,15 ϕ4 10MnSiG ϕ1,2 (NRD)	jak dla spoin I	19.7.78	19.7.78	j. w.	Spawanie półautomatem w CO_2 pod wodą

Zestawienie na spawanie	kontrola radiogr. data	kontrola radiogr. wynik	kontrola dodatk. data	kontrola dodatk. wynik
data: 15.01.78 r. podpis: [illegible]	20.2.1978 protok. nr KTB 03/17/1/78	bez wykrytych		

Uwagi dotyczące odbioru:

Odbiór ostateczny

data: 5.05.78 r.

podpis: [illegible]

Spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr katalogu spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6,7,8	
2	Jurosz Stanisław	S 31	1,2,3,4,5,6,7,8	
3	Pietrasiewski Alojzy	C 37	9 w 1,3,5,6	
4	Jurosz Tadeusz	25 S	9 w 1,3,5,6	
5	Marciniak Ryszard	72	w 2,4	
6	Maćkowski Piotr	70	w 2,4	
7	—			
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentu konsol	nr rysunku
58	WYKON. WCA: PRZEDSIĘB. TROTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „DEBA-1" W OPOLU	G 6-c	7H 8H 7S 8S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	rozpoczęcia spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E6-150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	22.6.78	23.6.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; ~~6~~						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 22.06.78 podpis: [illegible]	III-VIII 78 Nr prot. KTB-93/77/148	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 30.06.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	1-6	
2	Ochiński Antoni	S 86	1-6	
3	Mrozik Norbert	S 55	7	
4	Ollarczyk Ryszard	S 72	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄDĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rysunku
59	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	C-G	5H 6H 7H 5S 6S 7S	2/3 - 25

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	czas trwania spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø3,15 ø 4 ø 5	Wstępne grzanie palnikiem gazowym do temp 200-250°C	20.03 7.8	20.03 7.8	temp otoczenia: +6°C wiatr: bez opady: bez	
II	9	EB 125 ø4 ø 5	grzanie ogólne	3.03 78	4.03 78	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø3,15 ø 4 10 HoS, 6 ø12 HBP	Jak w poz. I	3.03 78	6.03.78	j.w.	Spawanie półautomatem w CO_2 pod wiatą

Zlecenie na opakowanie	Badania nieniszczące: data	Badania nieniszczące: wynik	Badania destrukcyjne: data	Badania destrukcyjne: wynik
data: 7.03.78 r. podpis: [illegible]	20.03.1978 r.	pozytywny prot. nr KTB/931 77/2/78		

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: [illegible] r. podpis: [illegible]	

Lista spawaczy i nastawiaczy

Lp.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kolejki spawacza
1	Bereżański Tadeusz	S 41	1,2,3,4,5,6,7,8,9	
2	Tapiełło Andrzej	S 6	1,2,3,4,5,6,7,8,9	
3	Piotrasiewski Mirosław	OS1	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	
4	Jarosz Stanisław	S 51	1,2,3,4,5,6,7,8,9	
5	Mikołajewicz Jan	80	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	
6	Maćkowiak Piotr	72	10 2,4	
7	Marciniak Ryszard	70	10 2,4	
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	nr rys.
60	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	G c-d	4H 5H 4S 5S	2/3-1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas wykonania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 150 ø3,25 ø4 ø5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200-250 °C	21.6.78	22.6.78	temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	9						
~~III~~	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 20.06.78 podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 25.06.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr klapki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-6	
2	Musik Norbert	S 55	1-6	
3	Gałuszewski Paweł	S 72	7	
4	Mikulewicz Jan	S 80	8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ LAĘ W TYŃCU N/LABĄ	nr przęsła	nr segmentów tekl.	nr rysunku
61	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	d-6	3H 4H 3S 4S	2/3-32

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	rozpoczęcie spawania: początek	rozpoczęcie spawania: koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø 315 E-B 125 ø 4 ø 5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp 200 ÷ 250 °C	20 III 78	26 III 78	temp otoczenia: + 4 °C wiatr: silny porywisty opady: —	spawanie pod wiatą
II	9	E-B 125 ø ~~4~~ 4 ø 5	—	21 III 78	22 III 78	J.w.	J.w.
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø 315 ø 4 10 MnSi 6 ø 1,2 NRD	jak poz I.	21 III 78	22 III 78	J.w.	spawanie p. wat. metodą w CO_2 pod wiatą

Zastrzeżenia na spawanie	Próba radiogr. data	Próba radiogr. wynik	Próba dodatk. data	Próba dodatk. wynik
data: 20.03.78 r. podpis: [illegible]	16.4.1978 r. nr prot. KTB/93/77/78	Kwalifikacja		

Odbiór ostateczny
data: 5.05.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcje

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr kwalifikacji spawacza
1	Bereżowski Tadeusz	S 41	T 1,2,3,5,6,7	
2	Jagiełło Andrzej	S 6	T 1,2,3,5,6,7	
3	Mikołajczyk Jan	80	T 4,8 i 9 wnętrze	
4	Jurecki Tadeusz	25 S	T 6,8 i 9 wnętrze	
5	Margarik Roszard	7 E	1 [illegible]	
6	Malkowiak Fryd	70 S	[illegible]	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁABĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belki	nr rygla
62	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	Gd-e	2H 3H 2S 3S	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania początek	czas trwania koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB-150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°	18.7.78	20.7.78	temp. otoczenia: 21°C wiatr: — opady: —	
II	9						
III	1; 2; 3; 4; 5; 6						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 12.01.78 podpis: [illegible]	[illegible]	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 26.07.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr karty spawacza
1	Bereszczyński Tadeusz	S41	1-6	
2	Orliński Antoni	S86	1-6	
3	Olkesik Herbert	S55	7,8	
4	Marciniak Ryszard	S72	7,8	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów łączek	nr rysunku
63	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „ODRA-1" W OPOLU	~~D-E~~ e-G	1H 2H 1S 2S	2/3 - 33

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	E-B 125 ø 3,15 ø 4 ø 5	wstępne grzanie pasa górnego i dolnego do temp 200 ÷ 250°C	4 X 78	8 X 78	temp. otoczenia: min +5°C wiatr: słabe opady: —	spawanie pod wiatą
II	9	E-B 125 ø 4 ø 5	—	8 X 78	10 X 78	j. w	—
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	E-B 125 ø 3,15 ø 4 10 Mn S i 6 ø 1,2 NRO	jak poz I	8 X 78	11 X 78	J. w	spawanie półautomatyczne w CO_2 pod wiatą

Zezwolenia na spawanie	kontrola montażu: data	wynik	kontrola dodatk.: data	wynik
data: 6.01.78 r. podpis: [illegible]	4 X 78 Nr prot. KTB-93/12/4/78	[illegible]		

Odbiór ostateczny
data: 8.05.78 r. podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr łączka spawacza
1	Bereżański Tadeusz	5 41	J 1,2,3,4,5,6,7	
2	Jagiełło Fryderyk	5 6	J 1,2,3,5,6,7	
3	Piotrowski Alojzy	0 51	J 9 n 4 5 6	
4	Mikulewicz Jan	80	J 9 n 1 2 5 6	
5	Marciniak Ryszard	72	n 2, 4	
6	Malkowski Piotr	70 5	n 2, 4	
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona		nr sekcji przęsła	nr sekcji kadłuba	
64	[illegible] - most przez Łabę w Týńcu n/Łabą wykon. nowej rozbiórki [illegible] budowlanego hydrotechnicznego [illegible]	K	KH KS	2/3 - 40.

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	częściowa sprawozdania początek	koniec	warunki atmosferyczne	[illegible]
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; [illegible]					temp. otoczenia: 22°C wiatr: — opady: —	
II	9	EB 1.50 ϕ 4,- ϕ 5,-		19.6.78	21.6.78	i.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB 1.50 ϕ 3.25 ϕ 4 10 MnSi 6 ϕ 1,2 prod. NRD	znamie mocnikowe grubości 40 mm do temp. 200 - 250°C	i.w.	i.w.	i.w.	

Zezwolenia na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 15.06.78 r. podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 25.06.78 podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr karty spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1, 5, 3	
2	Mrosik Norbert	S 55	1, 5, 3	
3	Maciejowiak Piotr	S 40	2, 4, 9	
4	Mikułowicz Jan	S 80	6, 9	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona	DZIENNIK SPAWANIA - NOŚNI PRZEZ ŁAŚĆ W TYŃCU N/ŁAŚCIĄ	nr segmentu przęsła	nr segmentów belek	
64 a	WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „STROM" W OPOLU	K - G	HK - 1H G SK - 1S G	2/3 -1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spawania: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB150 ϕ3,25 ϕ4,- ϕ5,-	wstępne grzanie mocników górnych i dolnych do temp 200-250°C	26.7.78	31.7.78	temp otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	~~9~~					j.w.	
~~III~~	~~1; 2; 3; 4; 5; 6~~					j.w.	

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: 25.07.78				
podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru:
data: 2.09.78	
podpis: [illegible]	

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1	Kamiński Piotr	S 9	1-8	
2	Mysik Norbert	S 55	1-8	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: Wzorki

strona	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁAĘ W TYŃCU N/ŁABĄ	nr segmentu ostatniego	nr segmentu	
65	WYKONAWCA: P. PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „DERBI" W OPOLU	L	LH L 11 LS L 11	2/3 - 41

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	spawanie początek	spawanie koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB 150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Ustępne grzanie pasów górnych i dolnych do temp. 200-250°C	23.6.78	24.6.78	temp. otoczenia: +15 wiatr: bez opady: bez	
II	9	EB 150 ϕ4 ϕ5	—	j.w.	j.w.	j.w.	
III	1; 2; 3; 4; 5; 6	EB-150 ϕ3,25 ϕ4 Mn 5; 6 ϕ4,2 NR 0	jak wyżej	j.w.	j.w.	j.w.	spawanie przetrawione w ostatnie Cu2

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 22.06.78 podpis: [illegible]	Ep-kw 1910 Nr pur KT6-5/11/1/12	przyjęty		

Odbiór ostateczny
data: 25.06.78 podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr książki spawacza
1.	Kaminski Piotr	S 9	1-8 I	
2	Ulronik Norbert	S 55	1-8 I	
3	Mackowiak Piotr	S 70	2-9 I 1,3,5,6	
4	Mikulewicz Jan	S 80	2-9 I 1,3,5,6	
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

strona		nr. sg. na rys. arkusz	nr sg. [illegible]	nr
65 a	DZIENNIK SPAWANIA - MOST PRZEZ ŁĄDĘ W TYŃCU N/ŁĄDĄ WYKONAWCA: PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO „BUDOWI" W OPOLU	L - G	LH - 2H G LS - 2S G	2/3 - 1

nr karty technologicznej	nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	[illegible] rozpoczęcie	[illegible] zakończenie	warunki atmosferyczne	uwagi
I	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8	EB 1.50 ϕ3,25 ϕ4,- ϕ5,-	ustępne granic. mocników górnego i dolnego do temp. 200 - 250°C	26.7.71	31.7.71	temp. otoczenia: 23°C wiatr: — opady: —	
~~II~~	~~9~~						
~~III~~	~~1; 2; 3; 4; 5; 6~~						

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dodatk. data	Kontrola dodatk. wynik
data: 25.07.78 podpis: [illegible]				

Odbiór ostateczny
data: 2.08.78 r podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru:

spawacze spawający konstrukcję

L.p.	Nazwisko i imię	nr spawacza	nr spoiny	nr karty spawania
1.	Kamiński Piotr	S 9	1 - 8	
2	Mrosik Norbert	S 55	1 - 8	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

sporządzający: [illegible]

66				$P_1 - 1$		A - B		3/3 - 42
		EB 1,50 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	wstępne grzanie pasa dolnego do temp. 200÷250 °C	5.8.78	11.8.78	22 °C		
				Mresik Norbert	55	IV 1÷12		
				Harcjanik Ryszard	72	IV 1÷12		
5.09.78								

67				P1 - 2		A - B		313-42
		B - 1-50/3,25 ø 4 ø 5	Wstępne gięcie pasa dolnego do temp. 200 - 250°C	8.8.78	11.8.78		22 bez bez	

Mrosik Norbert	5.5	N 1-6
Marjanik Ryszard	7.2	N 7-12

5.09.78

Mlleb

Inżynier

68	[illegible]				$P_1 - 3$		C - D	3/3 - 42
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		[illegible]	[illegible]
IV	[illegible]	EB 1.5C ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 6,-	grzanie wstępne mocnika dolnego do temp. 200÷250°C	8.8.78	11.8.78		[illegible] [illegible] — [illegible] — 22°C	/

[illegible]	[illegible]							
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	/	/	/	/	Orliński Antoni Kamiński Piotr		IV 1÷6 IV 7÷12	86 S 9 S
[illegible]	[illegible]							
[illegible] 6.09.78								
[illegible]								

69				P1 - 4		C-D - E		313-42
		EB 1.50/525	Wstępne grzanie					
		ϕ4	pasa dolnego	8.8.78	11.8.78	+23°C		
		ϕ5	do temp.			—		
			200÷250°C			—		

Orłowski Antoni	N 1-6	86 S
Kamiński Piotr	T-12	9 S

4.08.78

7C	[illegible]			P1 - 5		E-F	3/3 - 42
[illegible]	Rz gatunek	elektrody	[illegible]	[illegible] początek	[illegible] koniec	warunki otoczenia	[illegible]
27	[illegible]	EB 1.50 φ 3,25 φ 4,- φ 5,-	grzanie ustępne mocnika dolnego do temp. 200 ÷ 250 °C	8.8.78	11.8.78	temp. otoczenia wilgotn. — opady: — 22 °C	

[illegible]	[illegible]				[illegible]			
	data	[illegible]	data	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	/	/	/	/		Miesik Norbert	55 S	IV 1-12
						Maćkowiak Piotr	70 S	IV 1-12
[illegible]								
[illegible]	[illegible]							
Data 30.08.78 r.								
[illegible]								

Arkusz	Przedmiot	Nr rysunku	Nr zeszytu	Nr arkusza
71	PRZEWODNIK STAŁOPRĄDOWY – Nauka gazowa rolnicza w Dyrekcji Wojewódzkiej Przedsiębiorstwa Budowlanego Zdrowotechnicznego Oddz. 1 Opole	P1-6	F-G	3/3-42

Nr kartki technologicz.	Nr operacji	Elektrody	Dodatkowe dane	Data rozpoczęcia	Data zakończenia	Uwagi	Podpis
35	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13,	EB 1-50 ø3,25 ø4 ø5	Postępne gorzenie mocnika dolnego do temp 200-250°C	8.8.78	11.8.78	zaspawano wlotów 22 opadów —	

Materiały do spawania	Kartoteka techniczna				Kartoteka wykonawcy konstrukcji			
	Jakość	Wymiar	Gatunek	Uwagi	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr kwalifikacji spawacza
Rodzaj					1	Mrosik Norbert	55 S	N1-6
Producent					2	Maćkowiak Piotr	70 S	N1-12
Dodatkowe wyposażenie	Długość łączonego rdzenia				3			
Data 30.08.78					4			
Podpis					5			
					6			
					7			
					8			
					9			
					10			
					11			
					12			
					13			
					14			
					15			
					16			
					17			
					18			
					19			
					20			
					21			
					22			
					23			
					24			
					25			
					26			
					27			
					28			
					29			
					30			
					31			
					32			
					33			
					34			
					35			
					36			
					37			
					38			
					39			
					40			
					41			
					42			
					43			
					44			
					45			
					46			
					47			
					48			
					49			
					50			
					51			
					52			
					53			
					54			
					55			
					56			
					57			
					58			
					59			
					60			
					61			
					62			
					63			
					64			
					65			
					66			
					67			
					68			
					69			
					70			
					71			
					72			
					73			
					74			
					75			
					76			
					77			
					78			
					79			
					80			
					81			
					82			
					83			
					84			
					85			
					86			
					87			
					88			
					89			
					90			
					91			
					92			
					93			
					94			
					95			
					96			
					97			
					98			
					99			
					100			
					101			
					102			
					103			
					104			
					105			
					106			
					107			
					108			
					109			
					110			
					111			
					112			
					113			
					114			
					115			
					116			
					117			
					118			
					119			
					120			
					121			
					122			
					123			
					124			
					125			
					126			
					127			
					128			
					129			
					130			
					131			
					132			
					133			
					134			
					135			
					136			
					137			
					138			
					139			
					140			
					141			
					142			
					143			
					144			
					145			
					146			
					147			
					148			
					149			
					150			
					151			
					152			
					153			
					154			
					155			
					156			
					157			
					158			
					159			
					160			
					161			
					162			
					163			
					164			
					165			
					166			
					167			
					168			
					169			
					170			
					171			
					172			
					173			
					174			
					175			
					176			
					177			
					178			
					179			
					180			
					181			
					182			
					183			
					184			
					185			
					186			
					187			
					188			
					189			
					190			
					191			
					192			
					193			
					194			
					195			
					196			
					197			
					198			
					199			
					200			
					201			
					202			
					203			
					204			
					205			
					206			
					207			
					208			
					209			
					210			
					211			
					212			
					213			
					214			
					215			
					216			
					217			
					218			
					219			
					220			
					221			
					222			
					223			
					224			
					225			
					226			
					227			
					228			
					229			
					230			
					231			
					232			
					233			
					234			
					235			
					236			
					237			
					238			
					239			
					240			
					241			
					242			
					243			
					244			
					245			
					246			
					247			
					248			
					249			
					250			
					251			
					252			
					253			
					254			
					255			
					256			
					257			
					258			
					259			
					260			
					261			
					262			
					263			
					264			
					265			
					266			
					267			
					268			
					269			
					270			
					271			
					272			
					273			
					274			
					275			
					276			
					277			
					278			
					279			
					280			
					281			
					282			
					283			
					284			
					285			
					286			
					287			
					288			
					289			
					290			
					291			
					292			
					293			
					294			
					295			
					296			
					297			
					298			
					299			
					300			
					301			
					302			
					303			
					304			
					305			
					306			
					307			
					308			
					309			
					310			
					311			
					312			
					313			
					314			
					315			
					316			
					317			
					318			
					319			
					320			
					321			
					322			
					323			
					324			
					325			
					326			
					327			
					328			
					329			
					330			
					331			
					332			
					333			
					334			
					335			
					336			
					337			
					338			
					339			
					340			
					341			
					342			
					343			
					344			
					345			
					346			
					347			
					348			
					349			
					350			
					351			
					352			
					353			
					354			
					355			
					356			
					357			
					358			
					359			
					360			
					361			
					362			
					363			
					364			
					365			
					366			
					367			
					368			
					369			
					370			
					371			
					372			
					373			
					374			
					375			
					376			
					377			
					378			
					379			
					380			
					381			
					382			
					383			
					384			
					385			
					386			
					387			
					388			
					389			
					390			
					391			
					392			
					393			
					394			
					395			
					396			
					397			
					398			
					399			
					400			
					401			
					402			
					403			
					404			
					405			
					406			
					407			
					408			
					409			
					410			
					411			
					412			
					413			
					414			
					415			
					416			
					417			
					418			
					419			
					420			
					421			
					422			
					423			
					424			
					425			
					426			
					427			
					428			
					429			
					430			
					431			
					432			
					433			
					434			
					435			
					436			
					437			
					438			
					439			
					440			
					441			
					442			
					443			
					444			
					445			
					446			
					447			
					448			
					449			
					450			
					451			
					452			
					453			
					454			
					455			
					456			
					457			
					458			
					459			
					460			
					461			
					462			
					463			
					464			
					465			
					466			
					467			
					468			
					469			
					470			
					471			
					472			
					473			
					474			
					475			
					476			
					477			
					478			
					479			
					480			
					481			
					482			
					483			
					484			
					485			
					486			
					487			
					488			
					489			
					490			
					491			
					492			
					493			
					494			
					495			
					496			
					497			
					498			
					499			
					500			

72	Laboratorium Spawalnictwa – Zakład Produkcji Lodów i Rurociągów Wydziałowych Przedsiębiorstwa Budownictwa Przemysłowego Zgrzewania i Lutowania			Nr rysunku: P2-1		Nr dokumentacji technologicznej: A-B	Nr protokołu: 3/B-42
Nr części wzorcowej	Nr spoiny	elektrody	rodzaj ciepła	Nowe rozpoczęcie spawania: początek	koniec	rodzaj czynności kontrolnych	Uwagi
18	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	E-B 1.50 ø3,25 ø4 ø5	Wstępne grzanie manika dolnego do temp. 200÷250°C	7.8.78 14.8.78	8.8.78 15.8.78	Szczelność wstępna ± 15 atm, opędzys przedtlne	spawanie pod radiosiemem

Zestawienie nr spoin	Zestawienie ostatnich kontroli dokładnych				Zestawienie kontroli wstępnych			
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr znaku kontrolnego	Nr ...
Dawka	/			/		Marcjanik Ryszard	72	N 1-6	
						Mrosik Norbert	55	N 7-12	
Po spawaniu									
Podpis wykonawcy	Brak dalszego odbioru								
Dnia 31.03.78 r.									
Podpis Mrok					Uwagi:				

Typ: 73	Zakład Spawalniczy – dział robót [illegible] Wykonawcze Spawalnictwa Indukcyjnego Wodzrzeszyńskiego Śląsk 1 Gliwice	Nr [illegible] P2 - 2	Nr [illegible] robót [illegible] B-C	Nr [illegible] 3/3-42
Nr [illegible]	Nr spoiny	elektrody	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	Uwagi
25	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB 1.50 φ 3.25 φ 4.- φ 5,-	gnane wstępne mocnite dobrego do temp. 200-250°C	7.8.78 14.8.78	8.8.78 15.8.78	temp. otoczenia wlotu: 15°C szybkość: pulotne	sprawdzone pod nadzorem

Rozkładanie na spoiny	Kontrola [illegible]		Kontrola [illegible]		Nazwisko spawaczy kontrolowanych			
	dobra	wysoka	dobra	wysoka	Nr.	Nazwisko i imię	Nr [illegible]	Nr [illegible]	Nr [illegible]
[illegible]	/	/	/	/	1	Morajewski Ryszard	72 S	IV 1-6	
[illegible]					2	Mrocik Norbert	55 S	IV 7-12	
[illegible]	Dział [illegible]								
Data: 31.08.78									
[illegible]									
[illegible]									

Wzorcowy

Wiersz	POLSKIE ZAKŁADY – Zakład Prac Robót w Tychach Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlane Hydrotechniczne Oddz. 1 Śrubie	Do protokółu	Do zeszytu Dziennik Budowy	Do rysunku
74		P_2 -3	C-D	3/3 -42

Nr karty normalnej	Nr spoiny	elektrody	sposób ciepln.	spaw. kwardo spaw. początek	koniec	narzędzia nieperforowane	Uwagi
3X	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	E-B 150 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne grzanie mocnika dolnego do temp 200 - 250°C	7.8.78 14.8.78	8.8.78 15.8.78	temp. otoczenia wynosi 15°C opady przelotne	spawanie pod zadaszeniem

Kierownik zakładu	Kontrola podlega kontroli techn.				Kierownik wykonujący kontrolę				
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr pieczęci	Nr kwalifikacji
odbiór					1	Mrosik Norbert	555	1-6	
					2	Marcjanik Ryszard	72 S	7-12	
podpisu					3				
					4				
					5				
Data do protokółu	Wzór dotyczące odbioru				6				
					7				
1.05.79					8				
					9				
					10				
					11				
Podpis					12				
Mlicki					Kierownik budowy				

Inglaci

Karota 75	DZIENNIK SPAWANIA - Rost gazu łuku w Argonie Wykonawca: Przedsiębiorstwo Inżynieryjno Budownictwa Przemysłowego Oddz. 1 Grodzisk	Nr poprzedniego	Nr dzienników bloków rodzaju- D-E	Nr rysunk. 3/3-42
		P2 - 4		

do karty rozliczen.	Nr spoiny	elektrody	materiał zasadn.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki otoczenia	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12,	EB 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	gniazd wstępne mocnika dolnego do 200-250°C	7.8.78 14.8.78	8.8.78 15.8.78	temp. otoczenia wlotu: -15°C spawa: pionowe	sprawdzenie pod zakremem

Zamówienie na spawan.	Kontrola rodzaju kontrola defekt.				Spawacze wykonujący kontrolowane				
	data	wynik	data	wynik	lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr kwalifikacji	Nr kwalifikacji ~~[illegible]~~
Gazem:	/	/	/	/	1	Miosik Norbert	55 S	IV 1-6	~~55 S~~
					2	Marcjanik Ryszard	72 S	IV 7-12	~~72 S~~
					3				
podpis:					4				
					5				
					6				
Dzień do wykończenia	Uwagi dotyczące [illegible]				7				
Sanok 1.08.78					8				
					9				
					10				
podpis:					11				
					12				
					Przeszkolenie				

Inżadki

Nr arkusza	DZIENNIK SPAWANIA – Nazwa przez kolbę w Rydzu Wysokiego Ciśnienia Przedszkolnego Rodzinnego Odm. 1 Grupa Rodzinnego Odm. 1 Grupa	Nr poprzedniego	Nr sprawozdania	Nr rysunku
76		P_2 - 5	Belok montaż- E - F	3/3 - 62

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj złączn.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Wzrost
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	E-B 1-50 ϕ3,25 ϕ4 ϕ5	Wstępne gratnie montażowe dolnego do temp 900 - 250°C	7.8.78 14.8.78	8.8.78 15.8.78	temp. otoczenia wilgoć: 41°C wilgotność spawy:	

Zgłoszenie do spawania	Kontrola radiog.		Kontrola ultradźw.		Kwalifikacje spawaczy kontrolerów				
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i nazwa	Nr znaczka	Nr karty	Nr [illegible]
data: /	/	/	/	/	1	Odlański Antoni	86 S	71-6	
					2	Kamiński Piotr	S 9	71-12	
podpis:					3				
					4				
					5				
Odbiór wstępny	Wynik odbioru odbiorów				6				
					7				
data: 6.09.78 r.					8				
					9				
podpis:					10				
					11				
Nieobecny					12				
					Kierownik spawalni				

Inżadni

77 P2 - 6 F - 6T sb - 42

		EB 1.50	gnaćć wstępne	7.8.78	8.8.78	17°C	
		¢ 3,25	mocnika dołupa			słaby	
		¢ 4,-	do 200 - 250 °C	14.8.78	15.8.78	—	
		¢ 5,-					

Orliński Antoni 86 S IV 1÷6
Kamiński Piotr 9 S IV 7÷12

6.08.78

Mlleck

Wyadni

78				P3 – 1		A-B	3β – 42
		E-B 1-50 φ3,25 φ4 φ5	Wstępne gazanie mocnika dolnego do temp	7.8.78 27.8.78	10.8.78 28.8.78	24°C bez bez	

Mikulewicz Jan 80 IV 1-12
Knapik Stanisław 100 S IV 1-12

7.05.72.

79 P3 - 2 B-C 3/3-42

		EB 1.50 φ 325 φ 4,- φ 5,-	gniazdo wstępne mocowanie dachowe do 200÷250°C	7.8.78 27.8.78	10.8.78 28.8.78	24°C —

Pietraszewski Alojzy 037 IV 1÷6
Knapik Stanisław 100 S IV 7÷12

7.05.78r

Inżadzi

80 P_3 - 3 C - D 5/3 - 42

		E-B 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne grzanie rocznika dolnego do temp 200 - 250°C	7.8.78 27.8.78	10.8.78 29.8.78	23°C —

/. /. /.

Jurocz Tadeusz 25 S V 1-12
Mikulewicz Jan 80 V 1-12

8.05.721

Wlodek

Wlodek

81				P_3 - 4		D-E	3/3-42
		EB 1.50 ¢ 3,25 ¢ 4,- ¢ 5,-	grzanie ustawione mocniej dolnych ok temp 200 ÷ 250°C	7.8.78 10.8.78 27.8.78 29.8.78		23°C —	
				Jarosz Tadeusz Mikulewicz Jan	25 S 80 S	IV 1÷12 IV 1÷12	

8.05.78

Wład

Inżadri

82				P3 -5		E -F	3/3 -42
	1,2,3, 4, 5	E-B 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	wstępne gięcie mocników dolnych do temp 200-250°C	7.8.78 27.8.78	10.8.78 29.8.78	20°C	
	/	/	/	/			
8.08.78							

Pietrasiewski Alojzy 037 ∇1-12
Maćkowiak Piotr 70 S ∇1-12

Wzady

83 | P_3 - G | F - G | 3/3-42

EB 150
ϕ 3,25
ϕ 4,-
ϕ 5,-

wstępne śrónice
mocnika dobiegu
do 200-250°C

7.8.78 10.8.78
27.8.78 29.8.78

21°C

Maćkowiak Piotr 70 S IV 1-6
Pietraszewski Alojzy 037 IV 7-12

7.05.78

Władzio

84 Pu -1 A-B 3/3 -42

IV		E-D 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne gięcie mankietów dolnych do temp. 200-250°C	1.8.78 25.8.78	4.8.78 27.8.78	23°C — —	/

	/	/	/	/

Jurocia Tadeusz 25 S ✓ 1-12
Knapik Stanisław 100 S ✓ 1-12

Wykonał 7.05.78

Inżynier

85 P4 - 2 B-C 3/3-42

EB 1.50
ϕ 3.25 granit wstępne 1.8.78 4.8.78 23°C
ϕ 4.– mocnika dołożyć 25.8.78 27.8.78 —
ϕ 5,– do 200÷220°C

Jurek Tadeusz 25 S IV 1-12
Knapik Stanisław 100 S IV 1-12

20.5.79

Wlewki

Izlaudi

86 | P_4 - 3 | C - D | 3/3 - 42

E-B 1.50	wstępne gięcie			22°C
ϕ3,25	mocników dolnych			
ϕ4	do lemp	1.8.78	4.8.78	—
ϕ5	200 ÷ 250°C	25.8.78	27.8.78	

Pietrasiewski Alojzy 037 III 1-12
Marjanik Ryszard 81 S IV 1-12

2.08.78

Mikołajczyk

Inglarski

87 $P_4 - 4$ D-E 3/3-42

EB 150
ϕ 3,25
ϕ 4,-
ϕ 5,-

gnanie ostrzone
mocnika dolnego
do 200÷250°C

1.8.78 4.8.78
25.8.78 27.8.78

21°C

Pietraszewski Alojzy 037 IV 1÷12
Harejanik Ryszard 81 S IV 1÷12

9.08.72

Wzór

88 | | | Pn - 5 | | E - F | 3/3 42

E-B 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne ogrzanie mocników dolnych do temp 900 ÷ 950°C	1.8.78 25.8.78	4.8.78 27.8.78		23°C —

Mikulewicz Jan	80		N 1-12
Maćkowiak Piotr	70	S	N 1-12

7.08.78r

Hlawat

Inżadki

59

P_H - 6

F - G 3/3 - 42

EB 1.50
ϕ 3,25
ϕ 4,-
ϕ 5,-

gnanie wstępne
mocnika dolnego
do temp.
200 ÷ 250° C

1.8.78 4.8.78
25.8.78 27.8.78

22°C

Mikulewicz Jan 80 IV 1÷12
Maćkowiak Piotr 70 S IV 1÷12

7.09.78r

Ulucek

Inżynier

90 | P5 - 1 | A - B | 3/3 - 42

EB 1.50
¢ 3,25
¢ 4,-
¢ 5,-

granule wstępne
mocnika dolnego 23.6.78 28.6.78
do 200 - 250 °C

23 °C

Pietrasiewski Alojzy 037 V 1-12
Marciniak Ryszard 81 S V 1-12

6.08.78

91 P5 - 2 B - C 3/3 - 42

EB 1.50	gniazdo wstępne			21°C
ϕ 3.25	mieszka ad-			—
ϕ 4,-	mego do temp.	23.6.78	28.6.78	—
ϕ 5,-	200 ÷ 250 °C			

Jarocka Tadeusz 25 S V 1-12
Mierciarik Ryszard 81 S V 1-12

1.09.72

Mierciarik

Inglada

92 P5 - 3 C - D 3/3 - 42

EB 1.50
ϕ 3.25
ϕ 4,-
ϕ 5,-

grunt wstępne
rurociąg dolnego do temp.
200 ÷ 250° C

23.6.78 28.6.78

22°C

Mackowiak Piotr 70 S IV 1-12
Mikulewicz Jan 80 IV 1-12

1.06.78

Wlmob

Inż Łach

93					P_5 - 4		D - E	3/3 - 42
		EB 1.50 ϕ 3.25 ϕ 4 ϕ 5	Wstępne gwzanie mocnika dolnego do temp 200 ÷ 250°C		23.6.78	28.6.78	22°C	/
		/	/	/	Mikulewicz Jan Maćkowiak Piotr	80 70 S	V 1-12 V 1-12	
8.09.78								

94

			Ps - 5		E - F	3/3 - 42
EB - 150 φ 3,25 φ 4,- φ 5,-	Gięcie zestawne mocnika dolnego do temp. 200 - 250°C		23.6.78	28.6.78	24°C	

Jurocka Tadeusz 25 S 1-12
Pietraszewski Alojzy 037 1-12

25.02.79

Mlak

Wzadi

54

P5 -6

F -G

Nr rysunk. 3/3 -42

EB-150	Grzanie rostspne			24°C
ϕ 3,25	mocnika elstnego			—
ϕ 4,-	do temp.	23.6.78	28.6.78	—
ϕ 5,-	200 - 250°C			

Knapik Stanisław 100 S IV 1-12
Maikowiak Piotr 70 S IV 1-12

25.02.72

95

			$P_6 - 1$		A – B	3/3 – 42
	EB-150	Gięcie ostępne				
	ϕ 3,25	mocnika dolnego			26° C	
	ϕ 4 –	do temp.	19.6.78	23.6.78	—	
	ϕ 5 –	200 - 250°C				

Gołaszewski Paweł 12 S IV 1-12
Maćkowiak Piotr 70 S IV 1-12

25.02.22

Mlmol

Inspekt

Pc -2 B-C 3/3 -42

EB-15C	Grzanie zastępne			21°C
ϕ 3,25	mocnika dolnego	19.6.78	23.6.78	—
ϕ 4,-	do temp.			
ϕ 5,-	200-250°C			

Marcjanik Ryszard 81 S V 1-12
Mikulewicz Jan 80 V 1-12

25.03.79

Mlwot

Wlach

Strona 97	DZIENNIK SPAWALNIC - nazwa prac w języku polskim Wykonawca: Przedsiębiorstwo Podwodne Szczecin Zakład Produkcyjno Usługowy Gdańsk	Nr poprzedniego dziennika P6 -3	Nr dyspozycji Rodzaj materiału C-D	Nr arkusza 3/3 -42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj ciepln.	Czas trwania spaw. początek	koniec	rozwój atmosferyczny	dzień
19	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	EB-150 ø 3,25 ø 4 - ø 5 -	Grzanie wstępne otoczenia dolnego do temp. 200 - 250°C	14.6.78	23.6.78	temp. otoczenia 19°C wilgoć — opady —	

Zgrzewanie na sprawdz.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola ultrasd. data	wynik	Spawacze spawający konstrukcję			
					Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaku spawacza	Nr uprawnienia
Gdańsk						Pietrasiewski Alojzy	C37	V 1-12
						Maćkowiak Piotr	70 S	V 1-12
podpis								

Data i podpis odbiorcy	Uwagi dotyczące odbioru
data: 25.08.78 r.	
podpis: [illegible]	

Spawanie przerwane

Upadł

Strona 98	Zakłady Mechaniczne "Bumar" - Łabędy w Gliwicach Wydział Przedmontażowo Montażowy Spawalniczego Obróbki Cieplnej	Nr poprzednika PC - 4	Nr zapasowych bolców wzorcowych D - E	Nr przekroju 3/3 - 12

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj obróbki	Czas trwania wyżar. początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
II	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB - 150 φ 3,25 φ 4 - φ 5 -	Grzanie ustępne mocnika dolnego do temp. 200 - 250°C	19.6.78	23.6.78	temp. otoczenia 23°C wilgotn. — opady —	

Zakwalifikowano do spawan.	Kontrola radiog. Kontrola dodatk.				Spawacze operatory kontrolerzy				
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr kwalifik.	Nr kl. spawacza
Gatun					1	Knapik Stanisław	100 S	V 1-12	
					2	Mikulewicz Jan	80	V 1-12	
podpis:					3				
					4				
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru				5				
					6				
data: 22.08.78					7				
					8				
					9				
podpis:					10				
Milicki					11				
					12				
					Sporządziła:				

Inż. Łach

Strona 99	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tyrlaw Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Wodnotechnicznego Odz. 1 Bydgoszcz	Nr poprzednika P6 – 5	Nr kontrolnego Bednik technolog. E – F	Nr rysunku 3/3 – 42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób cięcia	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki otoczenia temperatura	wilgotność	uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie rozspawanie miernika dotnego do temp. 200-250°C	19.6.78	23.6.78	temp. otoczenia 25°C wilgotn. – opady –	-	-

Sporządzono na spawm.	Kontrola wzrokowa data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik	Spawacze wykonujący konstrukcję: Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr znaku	Nr Dz. wykonane
data:					1	Pietraszewski Alojzy	037	V 1-12	
					2	Marcjanik Ryszard	815	V 1-12	
podpis:					3				
					4				
					5				
					6				
					7				
					8				
					9				
					10				
					11				
					12				

Odbiór antykorozyjny

data: 22.02.79

podpis: [illegible]

Uwagi dotyczące odbioru

Specyfikacja szczegółowa

Iwachi

Strona 100	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tyńcu Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlane Wrocławskiego Okręgu [illegible]	Nr poprzednika P6 – G	Nr następnego F-G	Nr [illegible] 3/3 – 42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	warunki cieplne	Data spawania początek	koniec	warunki atmosferyczne	[illegible]
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 φ 3,25 φ 4,- φ 5,-	Grzanie wstępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	19.6.78	23.6.78	temp. otoczenia wilgotn. opady	

Zezwolenie na spawan.	Kontrola wstępna: data	wynik	Kontrola dodatk.: data	wynik
data podpis				

Spawano wpisowy kwalifikacje				
Lp.	Nazwisko i Imię	Nr [illegible]	Nr [illegible]	Nr [illegible]
1	Maćkowiak Piotr	70 S	V 1-12	
2	Goliszewski Paweł	12 S	V 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Odbiór ostateczny

data 16.07.78

podpis

Wzór dołączyć do akt

Spawanie [illegible]

Wzór 101	POLSKIE ZAKŁADY – Huta przy ulicy Tyńskiej Wydział Przedsiębiorstwa Produkcyjnego Metalurgicznego Plan 1 Dnia	Nr poprzedniego	Nr kontrolnego Belka na Blas-	Nr partii 3/3 – 42
		Pt – 1	B – B	

Nr części obrabianej	Nr wycinka	elektrody	rodzaj oczyszc.	czas trwania oczyszc. początek	koniec	temperatura otoczenia wilgotność	uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB – 150 ϕ 3,25 ϕ 4, – ϕ 5, –	Gratnie ustępne mocnika dolnego elektrop. 200 – 250°C	26.6.78	30.6.78	temp. otoczenia 22°C wilgotność –	

Zgodność na wycinku	Kontrola rodzaju		Kontrola całości		Spostrzeżenia specyfikacji laboratorium			
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr kontrolnego
dobrze					1	Mikulewicz Jan	80	IV 1-12
					2	Jurow Tadeusz	255	IV 1-12
podpis					3			
					4			
					5			
Odbiór ostateczny	Wyniki dotyczące całości				6			
					7			
data 11.07.78					8			
					9			
					10			
podpis					11			
					12			
					Spostrzeżenia specyf.			

Strona	Nr zlecenia	Nr rysunku	Nr zgrzewanych części produktu	Ark.
102	PRZEMYSŁ KRAKOWSKI – Huta przez Lubę w Tychach Wydział Przedsiębiorstwa Robót Montażowych Wykonawczego Oddz. 1 Ocelle	P7-2	B+C	3A-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób ciepln.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie wstępne mecznika dolnego do temp. 200-250°C	26.6.78	30.6.78	temp. otoczenia: 27°C opady: –	

Sprawdzenie ze spawn.	Kontrola zeszlop. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data:				
podpis:				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru
data: 11.07.78	
podpis: [illegible]	

Dyżurny spawalniczy kontrolnik

Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr znaku	Nr znaku spawacza
1	Pietrzeszewski Alojzy	037	P1-12	
2	Knapik Stanisław	100 S	V1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Spawgarnitura: –

Wlaudy

Strona	DZIENNIK SPAWANIA – Nest przez lady w Dyrekcji Wytwórczej Przedsiębiorstwa Podstawowego Wyższej Szkoły Oficer. 1 Grole	do poprawczego	Nr zamówienia Bolet wodnik-	Nr rysunku
103		P 3	C O	3B-42

Nr karty technologicz.	Nr spoiny	elektrody	sposób stapia.	Czas trwania prac. początek	koniec	parametr. atmosferyczne	Uwagi
3B	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 20, 21, 22	EB-15C ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie wstępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	26.6.78	30.6.78	temp. otoczenia wlotu 23°C opady –	

Rezultaty kontroli	Kontrola wstępna		Kontrola końcowa		Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr znaku spawacza	Nr znaku sprawdzającego
	data	wynik	data	wynik					
Kierownik					1	Goliszewski Paweł	12 S	P1-12	
Inspektor					2	Maćkowiak Piotr	70 S	P1-12	
Data ostatecznego orzeczenia	Uwagi dotyczące odbioru				3				
Data 12.07.78					4				
Inspektor Miłosz					5				
					6				
					7				
					8				
					9				
					10				
					11				
					12				

Sprawdzający

Inżyn.

Strona 104	DZIENNIK SPAWALNI – Nazwa jednostki robiącej w Tydzień Wykonawcza: Przedsiębiorstwo Budowlane Wróblewskie Okręg 1 Gdańsk	Nr przyrządzenia D 7 4	Do Zgrzewarki Bolek [illegible] D E	Nr 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj obróbki cieplnej	Data wykonania spoiny: początek	koniec	Warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 φ 3,25 φ 4,- φ 5,-	Grzanie ustępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	26.6.78	30.6.78	Temp. otoczenia: 21°C wilgotność: – opady: –	

Zatrudnienie na budowie	Zestawienie rodzaju spawanych elementów				Spawacze, którzy spawali konstrukcję			
	Data	rodzaj	data	rodzaj	lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr klasy
Kierownik					1	Mikulewicz Jan	80	S 1-12
					2	Pietraszewski Alojz	037	S 1-12
Wydział					3			
					4			
Zakład zatrudnienia	Uwagi dotyczące jakości				5			
					6			
Data 12.07.78					7			
					8			
					9			
Podpis					10			
					11			
					12			
					Spawaczy razem:			

Wfali

Numer 105	Wydział Budowy Maszyn – Zakład przeróbki kolei w Rybniku Rybnickie Przedsiębiorstwo Robót Hydrotechnicznych Odział 1 Opole	Nr poprzedniego arkusza P 7 5	Nr następnego arkusza E F	Nr arkusza 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr operacji	elementy	rodzaj stopnia	data wpisania operacji: początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
27	1,2,3,4 5,6,7,8, 9,10,11, 12,	EB-150 φ 3,25 φ 4,- φ 5,-	Gięcie wstępne monika elektrycznego ele temp. 200-250°C	26.6.78	30.6.78	temperatura otoczenia: 24°C opady: —	

Zaznaczenie nr operacji	Kontrola zakładu Kontrola techn.				Potwierdzenie odbioru konstrukcji				
	data	podpis	data	podpis	lp.	nazwisko i imię	nr legitymacji	nr pieczęci	data
data podpis					1	Marcjanik Ryszard	81 S	P 1-12	
					2	Jurecia Tadeusz	25 S	P 1-12	
Ocena dla ostatecznego odbioru	Uwagi dotyczące odbioru				3				
data: 15.07.78					4				
podpis: Hllcl→					5				
					6				
					7				
					8				
					9				
					10				
					Sprawdzający:				

Izard

Strona 106	PRZEWÓD KANALIZ. - Rur 1 przez Sobę w Tyłem Wykonanie Przedsiębiorstwo Budowlane Kolektor Sanitarny Obr. 1 Opole	Nr poprzedniego: P7 G	Nr następnego połączenia: F G	Nr rysunku: 3/3 - 42

Nr części technolog.	Nr spoiny	elektrody	podgrzew. cieplne	Data wykonania spoiny: początek	koniec	warunki atmosferyczne	Nr strony
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grania wstępne mocnika dolnego do temp. 200 - 250°C	26.6.78	30.6.78	bezopadowe temp. 23°C opady —	

Zwymiarowano na rysunku	Kontrola zadnia		Kontrola dokładna		Protokół wyników kontrolnych				
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr klasy	Nr wyn. kontroli
Data					1	Mikulewicz Jan	80	IV 1-12	
podpis					2	Pietrzewski Alojzy	037	IV 1-12	
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru				3				
Data 15.07.78					4				
podpis					5				
					6				
					7				
					8				
					9				
					10				
					11				
					12				
					Przewodniczący				

Inżynier

Wydział 107	ZAKŁADY ZRZESZONE – Nowa przez Jabło w Tychach Tychowskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego Oddział 1 Budowa	Nr rysunku Ps 1	Nr zgrzewarki wolnobieżnej AB	Nr rysunk. 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj złącza	Czas trwania czynności początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
2V	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Granie rozspone mocnika dolnego do temp. 200-250 °C	14.8.78 28.8.78	18.8.78 31.8.78	temp. otoczenia wlotu: 26°C opady –	

Wykonano zgodnie z rysunkiem	Kontrola radiologiczna		Kontrola ultradźwiękowa		Wykonano wymagany konstrukcję				
	data	wynik	data	wynik	lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr spoiny	Nr ins. spawacza
data	/	/	/	/	1	Mikulewicz Jan	80	V 1-12	
podpis					2	Maćkowiak Piotr	705	V 1-13	
Odbiór zakończony	Uwagi dotyczące odbioru				3				
data: 5.09.78					4				
podpis: Hlawa					5				
					6				
					7				
					8				
					9				
					10				
					11				
					12				
					Sporządzono dnia				

Inwalid

Wyrób 108	RZLAMTEX SPÓŁKA - Test przez żeby w Łyżcach Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlane Zjednoczonego Obr. i Zrzeszenia	Nr pozycjonowania Ps 2	Nr zgłoszenia Rodzaj materiału B C	Nr rysunk. 3/5-32

Nr karty technolog.	Nr wydy	elektrody	rodzaj złącza	czas trwania prac. początek	koniec	warunki otoczenia	Uwagi
27	1,2,3,4, 5,6,7,8, 9,10,11, 12.	EB-150 ϕ 3,2 s ϕ 4,- ϕ 5,-	Gramie ostępne mecnika dolnego do temp. 200-250°C	14.8.78 28.8.78	18.8.78 31.8.78	temp. otoczenia 26°C wilgoć — opady —	/

Kontrola po wykonaniu	Kontrola podłoży		Kontrola dodatk.		Sprawcy wykonawcy konstrukcje				Nr ks. spawacza
	data	wynik	data	wynik	Sp.	Nazwisko i imię	Nr znamienia	Nr świadectwa	
uwagi	/	/	/	/		Pietrzeszewski Alojzy	037	V 1-13	
						Marcjanik Ryszard	81 S	V 1-12	
podpis									
Odbiór ostateczny	Uwagi końcowego odbioru								
data 6.09.78									
podpis									

Wrado

Numer 109	RUROCIĄG CIEPŁNICZY – Łączenie przez zgrzewanie w Dyrekcji Wykonawczej Przedsiębiorstwa Budownictwa Hydrotechnicznego Nr 1 Gdańsk	Nr poprawnego	Nr zgrzewacza blok. ucznia-	Nr rysunku 3/3-32
		P & S	C D	Uwagi

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj złącza	Data rozpoczęcia spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12,	EB-15-C ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Łączenie ostępne mecznika dolnego do temp. 200-250°C	14.8.78 28.8.78	18.8.78 31.8.78	temp. otoczenia 25°C wilgoć — opady —	

Zgrzewanie wg zgrzewu	Kontrola zgrzewu Zewnętrzna defekt. data	wynik	wada	wynik	Spawacze wykonujący konstrukcję Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr uprawn.	Nr ks. zgrzewcza
kierownik					1	Maćkowiak Piotr	70 S	V 1-12	
					2	Jurocka Tadeusz	25 S	V 1-12	
podpis					3				
					4				
Odbiór antykorozyjny	Protokół końcowego odbioru				5				
data 5.05.72					6				
					7				
podpis					8				
					9				
					10				
					11				
					12				
					Sprawdzający				

Inżawdi

Numer 110	MIESZPEK SPÓŁDZIELCZY – Nasz przyszły tydzień Rybnik Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Dział Płacy	Na poprzednim	Na następnym Bok, wchłon-	Str. numer 3/3-42
		P8 4	D E	

Nr karty technolog.	Nr spoiny	Elektrody	Rodzaj ciepln.	Data rozpoczęcia spaw.	Data zakończenia spaw.	warunki atmosferyczne	Uwagi
1r	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie wstępne nacinka elektrody do temp. 200-250°C	14.8.78 28.8.78	18.8.78 31.8.78	temp. otoczenia 27°C wilgoć — opady —	

Zgłoszenie nr wykon.	Kontrola wstępna		Kontrola końcowa		Kontrolowane spawalniczo				
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr grupy	Nr zaw. uprawnienia
Spawacz						Knapik Stanisław	100 S	V 1-13	
						Mikulewicz Jan	80	V 1-11	
podpis									
Odbiór końcowy	Wzór dopuszczo odbiorcy								
data: 5.09.78									
podpis									

Wzór 111	DZIENNIK SPAWANIA – Rodzaj prac: Łączenie rur w rurociągu. Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlano-Montażowe Przemysłowe „Stalmet" Kielce			Nr rysunku: Pa 5		Nr zgrzewanych połączń według: E F	Nr arkusza: 3/3-42
Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób złącz.	Data rozpoczęcia spawania	Data zakończenia spawania	warunki atmosferyczne	
19	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Granie wstępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	14.8.78 28.8.78	18.8.78 31.8.78	temp. otoczenia 25°C wilgoć: — opady: —	

Zaprawiacze na spoiny	Ustalenia zaleceń Technicznego Dozoru				Spawacze i ślusarze montażowi konstrukcyjni			
	daty	wyniki	daty	wyniki	Nazwisko i imię	Nr zaświadczenia	Nr spoiny	Nr zaświadczenia
wstępne					Mikulenio Jan	80	V1-12	
					Knapik Stanisław	100 S	V1-12	
podpisy								
Ogólna ocena jakościowa	Uwagi dozorowego ślusarza							
Data: 4.09.78								
podpisy								
Hillcob					Sporządzający: Inżynier			

Nr arkusza	Nr spoiny	elektrody	sposób cięcia	Data spawania początek	koniec	warunki atmosferyczne	
112	1,2,3,4, 5,6,7,8, 9,10,11, 12	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Granie ostępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	14.8.78 28.8.78	16.8.78 31.8.78	temp. otoczenia 24°C wilgotn. - opady -	

Pr. poprawkowa: P8 G

Do wycięcia: F G

3/3-42

Zaprojektował	Zatwierdził	Sprawdził	Kierownik działu	Wykonał	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Data
Spawacz	/	/	/	/	Pietrzaszewski Alojzy	037	1-12
					Maćkowiak Piotr	70 S	1-12
Podpis							

Data dostarczenia: 9.05.78

Podpis: Illegible

Uwagi

Strona	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tyrlu	Nr poprzedniego	Nr zgrzewanego kołnierza rurociągu	Nr rysunku
113	Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Oddz. 1 Gdańsk	P_9 – 1	A – B	3/3 - 42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób złączn.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4,– ϕ 5,–	gniazdo ustępne mocników dodrzyl. do temp. 200÷250°C	18.8.78	26.8.78	temp. otoczenia 22°C wilgotn. — spoiny —	

Zezwolenie do spawan.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data:				
podpis:				
Odbiór ostateczny data: 4.09.78 podpis:	Uwagi dotyczące odbioru:			

Spawacze wykonujący konstrukcję

Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr spoiny	Nr zb. spawacza
1	Mikulewicz Jan	80	V 1-12	
2	Maikowski Piotr	70 S	V 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Sporządzający: [illegible]

Strona 114	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tyńcu Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Nr 1 Gdańsk	Nr poprzednika Pg - 2	Nr dopuszczalnego bolca montażowego B-C	Nr rysunku 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	zaległości ciepln.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB 1.50 φ 3,25 φ 4 — φ 5 —	grzanie wstępne nieznaczne dotrzymał do temp. 200 ÷ 210 °C	18.8.78	26.8.78	temp. otoczenia wlewu: 21°C spoiny: —	

Zezwolenie na spawan.	Kontrola zaległy		Kontrola dodatk.		Spawano spawajcy kwalifikacje				
	data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr kwalifik.	Nr ... spawania
data:	/	/	/	/	1	Pietraszewski Alojzy	037	V 1-12	
					2	Marcjanik Ryszard	81 S	V 1-12	
podpis:					3				
					4				
					5				
					6				
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru				7				
data: 4.09.78					8				
					9				
					10				
podpis:					11				
					12				
					Sprawdzający:				

Wlad.

Strona 115	DZIENNIK SPAWANIA - Most przez Łabę w Tyńcu Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Wyrobów Hutniczego Ośw. i Grodz.	Nr poprzednika P_9 - 3	Nr łączonych bloków nadbud- C-D	Nr rysunk. 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12.	EA 1.50 ϕ 3.25 ϕ 4,- ϕ 5,-	grzanie wstępne mocnikiem dodrzyć do temp. 200 ÷ 250°C	18.8.78	26.8.78	temp. otoczenia 21°C wilgoć: — opady: —	/

Zezwolenie na spawan.	Kontrola radiog. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data:	/	/	/	/
podpis:				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru
data: 30.08.78	
podpis:	

Spawacze sprawujący konstrukcje

Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr spoiny	Ot. ks. spawacza
1	Siplingiewicz Stanisław	174	V 1-12	
2	Jurecka Tadeusz	255	V 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Sporządzający:

Strona 116	DZIENNIK SPAWANIA - Most przez Łabę w Tyńcu Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Opole	Nr poprzednika Pg - 4	Nr następnego bloku wydania D-E	Nr rysunk. 3/3-12

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	zabiegi cieplne	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi 3/3-12
IV	1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12.	EB1.50 ϕ3.25 ϕ4.- ϕ5.-	grzanie wstępne rusztów dolnych do temp. 200÷250°C.	18.8.78	26.8.78	temp. otoczenia 22°C wilgoć: — opady: —	/

Zezwolenie na spawan.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data:	/	/	/	/
podpis:				
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru			
data: 30.8.78				
podpis: Pliszka				

Spawacze zgrzewający kołnierze

Lp.	Nazwisko i imię	Nr znamienia	Nr spoiny	Nr kol. znamienia
1	Knapik Stanisław	100 S	1-12	
2	Maćkowiak Piotr	70 S	1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Sprawdzający: Inżynier

Strona 117	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tybondzie Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Oddz. 1 Opole	Nr poprzedniego	Nr dzienników kolejnych	Nr rysunku 3/3-1/12
		Pg - 5	E - F	

Nr karty technolog.	Nr spoin	elektrody	zabiegi cieplne	czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosf.	Uwagi
IV	1,2 5,6... 9,10,11 22.	EB. 1.50 ϕ 3.25 ϕ 4,– ϕ 5,–	gnieć stopne mieszków det- nych do kap. 200÷250°C	18.8.78	26.5.78	temp. 22°C wiatr — opady —	

Zezwolenie na spawan.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data:				
podpis:				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru
data: 30.5.78	
podpis:	

Spawacze spawający konstrukcje

Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr karty	Nr kl. spawacza
1	Pietroszewski Alojzy	037	V 1-12	
2	Morcjanik Ryszard	815	V 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Spawaczadający: Inżadzi

Strona 118	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Zatokę w Tychach Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlane Kierownictwo Robót 1 Grupa	Nr poprzedniego	Nr zgłoszenia bojek F-G	Nr formularza 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoin	Elektrody	Sposób cięcia	Temperatura spaw. Początek	Koniec	Temperatura podgrzewania	Uwagi
IV	1 do 9 9 do 22 22	EB 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4,– ϕ 5,–	ignaciem wstępnie mocników dokładnych do temp. 200 ÷ 250°C	18.8.78	26.5.78	23°C — —	

Zezwolenie do spawania	Kontrola radiog. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: podpis:				

Lp.	Spawacze spawający konstrukcje: Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr pieczęci	Nr kl. spawacza
1	Sylingiewicz Stanisław	174	R 1-12	
2	Knopik Stanisław	100 S	R 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Spawających:

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru
data: 30.8.78 podpis: Hlerb	

Inżaki

Strona 119	DZIENNIK SPAWANIA - Most przez Łabę w Tyńcu Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Oddz. 1 Kraków	Nr poprzedniego Pic 1	Nr zapoczątkowanego bolca nadlewowego A B	Nr rysunku 3B - 42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj obróbki cieplnej	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4 - ϕ 5 -	Grzanie wstępne materiału dodatniego do temp. 200-250°C	31.7.78	3.8.78	temp. otoczenia 26°C wilgotność — opady —	/

Zezwolenie na spawanie	Kontrola radiogr.		Kontrola dodatk.		Lista spawaczy kwalifikacja			
	data	nazwisko	data	nazwisko	Lp.	Nazwisko i imię	Nr legitymacji	Nr karty spawania	Nr kl. kwalifikacji
data:	/	/	/	/	1	Kamiński Piotr	9 S	IV 1-12	
					2	Mrozik Norbert	55 S	IV 1-12	
podpis:					3				/
					4				
					5				
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru				6				
					7				
					8				
data: 25.8.78					9				
					10				
					11				
podpis:					12				
					Sporządzający:				

Inglach

Strona 120	DZIENNIK SPAWANIA - Most przez Łabę w Tyrsku, Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlane Przemysłowego Odra 1 Szczecin	Nr poprzedniego	Nr kolejny bolek wzdłuż-	Nr arkusza 3/3 42
		Pic 2	B C	

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób ciepln.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie wstępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	31.7.78	3.8.78	temp. otoczenia: 26°C wilgoć: — opady: —	/

Zamówienie do spawania	Kontrola radiom. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data:	/	/	/	/
podpis:	/	/	/	/

Spawano spawalniczy konstrukcyjny				
Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr uprawn.	Nr kw. spawania
1	Orliński Antoni	86 S	V 1-12	
2	Perzewski Tadeusz	41 S	V 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Zakończono spawanie: Inglaudi

Zdolność ostateczna: Uwagi dotyczące zdolności

data: 24.02.79

podpis: Milnot

Strona	DZIENNIK SPAWANIA - Rozdz. przez Robę z Tydzień	Nr poprzedniego	Nr Zgłoszenia	Nr
121	Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Oddz. 1 Brzeg	Pic 3	C D	373-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	rodzaj obróbki cieplnej	Czas trwania wyst. początek	koniec	warunki otoczenia	Uwagi
18	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-15C ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie wstępne miejsca dolnego do temp. 200-250°C	31.7.78	3.8.78	temp. otoczenia zimna: 26°C spawy: —	

Zespołowo na spawan.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola ultrdźw. data	wynik	Lp.	Spawacze operatorzy konstrukcji: Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr kodu	Ch. zn. spawacza
Arkan					1	Mikulewicz Jan	80	V 1-12	
					2	Sylwestrowicz Stanisław	174	V 1-12	
podpis:					3				
					4				
					5				
Odbiór antykorozyjny	Uwagi dotyczące odbioru				6				
					7				
Data: 24.02.77					8				
					9				
					10				
podpis:					11				
					12				
						Spawaczy operatorów			

Wzór

Arkusz	Wykonywane czynności	Nr rysunku	Nr [illegible]	Nr [illegible]
122	[illegible]	Pic 4	P E	3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób ciępln.	czas trwania spaw. początek	koniec	warunki otoczenia	
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12,	EB-150 φ 3,25 φ 4,- φ 5,-	Grania wstępne mocnika dolnego do temp. 200 - 250°C	31.7.78	3.8.78	temperatura [illegible] 24°C wilgotność [illegible]	

Sprawdzenie na gotowo	Kontrola [illegible]				Spawacze [illegible]			
	data	wynik	data	wynik	lp.	Nazwisko i imię	Nr znaku spawacza	Nr karty [illegible]
[illegible]					1	Pietrasiewski Alojzy	037	V 1-12
					2	Maćkowiak Piotr	70 S	V 1-12
podpis					3			
					4			
					5			
					6			
					7			
					8			
					9			
					10			
					11			
					12			
Odbiór [illegible]	Uwagi dotyczące [illegible]							
Data 24.02.78 r.								
podpis								
[illegible]								

Strona 123	DZIENNIK SPAWANIA - Kont przez Lab w Tydzn. Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budowlane Hydrotechniczne Oddz. 1 Gdańsk	Nr poprzednika Pic 5	Nr następnika kolejk. rodzaj	Nr rysunku 3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób cieplin.	Czas trwania czyn. początek	koniec	warunki atmosferyczne	Uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie rostępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	31.7.78	3.8.78	temp. otoczenia wlatrz. 10° opady: brak przelotne	spawanie pod zadaszeniem

Zespolenie na spawan.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr karty	Nr kl. ... znaczka
data:					1	Mrozik Norbert	55 S	IV 1-12	
					2	Kaminski Piotr	9 S	IV 1-12	
podpis:					3				
					4				
					5				
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru				6				
					7				
data: 24.8.78					8				
					9				
					10				
podpis:					11				
					12				

Spawający:

Kawski

Strona	DZIENNIK SPAWANIA – Nost przez labę w Tyńcu	Nr poprzednika	Nr zeszytu kolei wodnej	Nr rysunk.
124	Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego Odz. 1 Gdańsk	Pic 6	F G	3/3 42

Nr karty technolog.	Nr spoiny	elektrody	sposób cieplin.	Czas trwania spaw. początek	koniec	warunki atmosferyczne	uwagi
IV	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12.	EB-150 ϕ 3,25 ϕ 4,- ϕ 5,-	Grzanie wstępne mocnika dolnego do temp. 200-250°C	31.7.78	3.8.78	temp. otoczenia 21° wlatki: stały opady: przelotne	spawanie pod zadaszeniem

Zgłoszenie do spawania	Kontrola radiogr.		Kontrola dodatk.		Spawacze sporządzający konstrukcję				
	Data	wynik	data	wynik	Lp.	Nazwisko i imię	Nr znaczka	Nr legitym.	Kl. kw. spawacza
data:					1	Barzowski Tadeusz	S 41	IV 1-12	
					2	Ovlinski Antoni	86 S	IV 1-12	
podpis:					3				
					4				
					5				
Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru				6				
					7				
Data: 24.08.78					8				
					9				
					10				
podpis: Nowot-					11				
					12				
					Sporządzający:				

Wawli

125

P11 -1 17 13 3/3-4,2

EB-150 Gięcie zestępne
ϕ 3,25 mocnika dolnego 2.8.78 5.8.78 25°C
ϕ 4,- do temp.
ϕ 5,- 200-250°C

Dębiński Antoni 86 S IV 1-12
Bereżowski Tadeusz S 41 IV 1-12

23.01.78r.

Mlist

Inżynier

126

F-11 2 B C 3/3-4,2

EB-15°C Grzanie rostspne
φ 3,25 mocnika dolnego
φ 4,- do temp.
φ 5,- 200-250°C

2.8.78 5.8.78

25°C

Miosik Norbert 55 S V 1-12
Kaminski Piotr 9 S V 1-12

23.08.78

Miosik

Strona	DZIENNIK SPRAWDZIANÓW
127	Wyższa Szkoła Pedagogiczna

P-11 3 c 10 3/3-42

Data wpisu	Treść wpisu	Podpis
	EB-150 Grzania wstępne	
	ϕ 3,25 mocnika elotnego	24°C
	ϕ 4,- do temp.	28.78 5.8.78
	ϕ 5,- 200-250°C	

Zwolnienie na stronie	Nazwisko i imię	Rok	Grupa
	Mikulenor Jan	80	V 1-12
	Sylingiewicz Stanisław	174	V 1-12

Data 23.08.77

Podpis Milliony

Inżardi

P.H 4 D E 31-12

EB 150 Grzanie zostawione
φ 3,2 S mocnika dolnego
φ 4,- do temp. 2.8.78 5.8.78 240°C
φ 5,- 200-250°C

Pietraszewski Alojzy 037 V 1-12
Marcjanik Ryszard 81 S V 1-12

23.02.78

Izdadi

129

P11 5 E F 3/3-42

EB-150 Grzania rostspne
φ 3,25 mocnika dolnego
φ 4,- do temp. 2.8.78 5.8.78 23°C
φ 5,- 200-250°C

Kamiński Piotr 9 S V1-12
Musik Norbert 55 S V1-12

22.08.79

Wzadi

130

P 11 E F G 3/5 - 42

EB-150 Grzania rostyjne
ϕ 3,25 miernika odnego
ϕ 4,- do temp. 2.8.78 5.8.78 24°C
ϕ 5,- 200-250°C

Knapik Stanisław 100 S V 1-12
Mikulewicz Jan 80 V 1-12

22.8.78r

Wilkel

Inglaudi

Strona 131	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tyńcu Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Uzbrojenia Odra 1 Opole	Nr poprzednika P_{12} – 3	Nr następnika F – C_T	Nr rysunku 3/3 – 42

Nr karty technolog.	Nr spoin	Elektrody	Rodzaj obróbki cieplnej	Czas trwania spaw. początek	koniec	Temperatura otoczenia	Uwagi
IV	1, 2, 3 5, 6, 7 9, 10, 11 12	EB 1.50 φ 3,25 φ 4.– φ 5.–	grzanie ustępne miejscowe dobrych do temp. 200 ÷ 250°C	10.8.78	12.8.78	20°C — —	

Zezwolenie na spawan.	Kontrola radiogr. data	wynik	Kontrola dodatk. data	wynik
data: podpis:				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru
data: 22.8.78 podpis: [illegible]	

Spawacze spawający konstrukcję

Lp.	Nazwisko i imię	Nr świadectwa	Nr kwalifikacji	Nr ins. spawacza
1	Kamiński Piotr	9 S	Ż 1-12	
2	Oliński Antoni	86 S	Ż 1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Sporządzający: Wzadki

132

P.12 - 2. E-F 3/3-42

EB 1.50 gniazdo wstępne
ϕ 3.25 mocnikto dol - 20°C
ϕ 4.- myek do temp. 10.8.78 12.8.78 —
ϕ 5.- 200 ÷ 250°C

Kamiński Piotr 9 S IV 1÷12
Orliński Antoni 86 S IV 1÷12

22.8.78

Miller

Wzavl,

Strona	DZIENNIK SPAWANIA – Most przez Łabę w Tyńcu	Nr poprzednika	Nr zapoczątkowanego	Nr rysunk.
133	Wykonawca: Przedsiębiorstwo Budownictwa Komunalnego Okręg 1 Opole	P 12 - 1	D - E	3/3-42

Nr karty technolog.	Nr spo	elektrody	szlifiegi	Spawanie spaw. początek	Spawanie spaw. koniec		Uwagi
IV	1. 9. 12.	EB 1.50 ϕ 3,25 ϕ 4,– ϕ 5,–	gnieść wstępne nocników odlanych do temp. 200 ÷ 250°C	10.8.78	12.8.78	20°C — —	

Zezwolenie na spawan.	Kontrola radiogr. data	Kontrola radiogr. wynik	Kontrola dedeft. data	Kontrola dedeft. wynik
data:				
podpis:				

Odbiór ostateczny	Uwagi dotyczące odbioru
data: 27.08.78	
podpis:	

Spawacze spawający konstrukcję

Lp.	Nazwisko i imię	Nr spawacza	Nr znaku	Nr kl. spawacza
1	Kamiński Piotr	9 S	P1-12	
2	Orliński Antoni	86 S	P1-12	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

Sporządzający: Inżach

134

P 13 K - L 3/3 - 42

EB-150 Granie zestępne
ϕ 3,25 mocnika elatnego
ϕ 4,- do temp. 13.8.78 14.8.78 20°C
ϕ 5,- 200 - 250°C

Ovlinski Antoni 86 S IV 1-12
Kamiński Piotr 9 S IV 1-12

22.08.78

Milner

Ingaoli

EB-150 Gramie ostypne
ϕ 3,25 mocnika dolnego
ϕ 4,- do temp. 13.8.78 14.8.78
ϕ 5,- 200-250°C

20°C

Ovlinski Anton 85 S V 1-12
Kominski Piotr 9 S V 1-12

22.08.78

Wyjaśnić