**DZIENNIK PRAC ANTYKOROZYJNYCH** Załącznik nr 3

**PROTOKÓŁ NR ………..**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nazwa Wytwórni: | | | | | | | | | | | Numer elementu: | | | | | | | |
| Osoba zgłaszająca, nr tel.: | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Data: …….D……..M…………R | | | Podpis: | | | | | | | | | | | | | | | |
| **MYCIE** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Użyte medium:……………………………….  Powierzchnia elementu:  Część [%]:  Całość: | | | | TAK  ……  NIE  …… | | Uwagi: ……………………………………………………………………………..…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………….  ………………………………………………………..………………………………………………..……………………………………………………………………………………………………………………………….………….  ………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………. | | | | | | | | | | | | |
| **PRACE HAWERSKIE** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Data rozpoczęcia i zakończenia R/Z:  Data: …….D……..M…………R  Godz.R.: ……….. godz.: ……. min  Godz.Z.: ……….. godz.: ……. min | | | | Powierzchnia stali:  Spoiny:  Krawędzie:  Krawędzie cięte na gorąca | | | | | TAK  TAK  TAK | NIE  NIE  NIE | | | | Uwagi: ………………………………………………………………………………………………….……………………..............................…………………  …………………………..…………………………………………….…………………………………….………………………………………………………..……….  ………………………………………………………………………………………………………………………………………………..…………….…………………. | | | | |
| **PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Data rozpoczęcia i zakończenia R/Z:  Data: …….D……..M…………R  Godz.R.: ……….. godz.: ……. min  Godz.Z.: ……….. godz.: ……. min | | | | Stopień:  Zatłuszczenie:  zapylenie:  Zanieczyszczenia jonowe  Profil chropowatości | | | | | TAK  TAK  TAK  TAK  TAK | NIE  NIE  NIE  NIE  NIE | | | | Uwagi: ……………………………………………………………………………………..……………………………………………….……………………………...……………  …………………………………………………………………..………………………….…………………………..…………………………………………….…………  ………………………………………………………………………………………………………….………………………………………………….…………………… | | | | |
| **NANOSZENIE POWŁOKI GRUNTUJĄCEJ** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Wyprawki: | TAK  ……… | NIE  ………… | | | | | | Data rozpoczęcia i zakończenia R/Z:  Data: …….D……..M…………R  Godz.R: ……….. godz.: ……. min  Godz.Z.: ………..godz.: ……. min | | | | | | | | WARUNKI UTWARDZANIA  Od godz.: …………. do godz.: ………….  Tot.: …………..… oC  Tpodł.: .: …………..… oC  Tpr.: .: …………..… oC  RH: .: …………..… % | | WARUNKI UTWARDZANIA  Od godz.: …………. do godz.: ………….  Tot.: …………..… oC  Tpodł.: …………..… oC  Tpr.: …………..… oC  RH.: …………..… % |
| Nazwa materiału składnik A:  ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | | Grubość: ………………. [µm]  Stopień utwardzenia:…..  Suchy natrysk:……………… | | | | | | | | Czas utwardz.: ……….. godz.: ……. min | | |
| Nazwa materiału składnik B:  ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | | Uwagi: ……………………………………………………………………………………..……………………………………………….………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………..………………………….…………………………..…………………………………………………………………………………………………..…………………  …………………………………………………………………..………………………….…………………………..…………………………………………………………………………………………………..…………………  …………………………………………………………………..………………………….…………………………..…………………………………………………………………………………………………..…………………  …………………………………………………………………..………………………….…………………………..…………………………………………………………………………………………………..………………… | | | | | | | | | | |
| Nazwa użytego rozpuszczalnika:  ……………………………………………………….  Ilość rozpuszczalnika:…………………..[l]: | | | | | | | |
| **NANOSZENIE USZCZELNIACZA\*\*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nazwa materiału składnik A: ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | | Data rozpoczęcia i zakończenia R/Z:  Data: …….D……..M…………R  Godz.R.: ……….. godz.: ……. min  Godz.Z.: ……….. godz.: ……. min | | | | | | | | Tot.: …………..… oC  Tpodł.: .: …………..… oC  Tpr.: .: …………..… oC  RH: .: …………..… %  Czas utwardz.: ……….. godz.: ……. min  Uwagi:……………………………………………………………………………………………………….…………………………………………  …………………………………………………………………………………………….………………………………………………………………  ……………………………………………………………………………………………………………………………………………………………  ……………………………………………………………………………………….…………………………………………………………………… | | |
| Nazwa materiału składnik B: ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | |
| Zużycie:  ……………….[l/m2] | | | | | | | |
| Wygląd powłoki: ………………………………………………………………………………………………………………………………………… | | | | | | | | | | | | | | | |
| **NANOSZENIE MIĘDZYWARSTWY** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nazwa materiału składnik A: ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | Data rozpoczęcia i zakończenia R/Z:  Data: …….D……..M…………R  Godz.R.: ……….. godz.: ……. min  Godz.Z.: ……….. godz.: ……. min | | | | | | | | | Tot.: …………..… oC  Tpodł.: …………..… oC  Tpr.: …………..… oC  RH.: …………..… %  Czas utwardz.: ……..….. godz.: …..…. min  Uwagi:……………………………………………………………………………………………………….………………………………………  …………………………………………………………………………………………….………………………………………………………………  ……………………………………………………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………….……………………………………………………………… | | |
| Nazwa materiału składnik B:  ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | Grubość: ………………. [µm] | | | | | | | | |
| Suchy natrysk: ……………… | | | | | | | | |
| **NANOSZENIE POWŁOKI NAWIERZCHNIOWEJ** | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nazwa materiału składnik A: ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | | Data rozpoczęcia i zakończenia R/Z:  Data: …….D……..M…………R  Godz.R.: ……….. godz.: ……. min  Godz.Z.: ……….. godz.: ……. min | | | | | | | | | Tot.: ………………oC  Tpodł.: .: …………..…oC  Tpr.: .: …………..…oC  RH: .: …………..…%  Czas utwardz.: ……..…..godz…..….min  Uwagi:……………………………………………………………………………………………………….…………………………………………  …………………………………………………………………………………………….………………………………………………………………  ……………………………………………………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………….……………………………………………………………… | | |
| Nazwa materiału składnik B: ……………………….………………………………  Batch nr: ……………………………………….. | | | | | | |
| Grubość: ………………. [µm] | | | | | | | | |
| Suchy natrysk: | | | | | TAK  …… | | | NIE  …… |
| Data wyniesienia z hali:  Data: …….D……..M…………R  Godz.: ……….. godz.: ……. min | | | | | | | | | | | | Załadowanie do transportu:  Data: …….D……..M…………R  Godz.: ……….. godz.: ……. min | | | | | | |
| Uwagi:…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………  …………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………….………………………………..……………………………………………  ………………………………………………………………………………………………………………………………………..…………………………………………............................................................................................................................................................... | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Odebranie przygotowania powierzchni | | | | | * TAK | | | | | | | | * NIE | | | | Nazwisko i podpis odbierającego  Data: | |
| Odebranie powłoki gruntującej | | | | | * TAK | | | | | | | | * NIE | | | | Nazwisko i podpis odbierającego  Data: | |
| Odebranie uszczelnienia | | | | | * TAK | | | | | | | | * NIE | | | | Nazwisko i podpis odbierającego  Data: | |
| Odebranie powłoki międzywarstwowej | | | | | * TAK | | | | | | | | * NIE | | | | Nazwisko i podpis odbierającego  Data: | |
| Odebranie powłoki nawierzchniowej | | | | | * TAK | | | | | | | | * NIE | | | | Nazwisko i podpis odbierającego  Data: | |
| \*) – Załącznik 1 – Folie z zapyleniem  \*\* niepotrzebne skreślić | | | | | | | | | | | | | | | | | | |