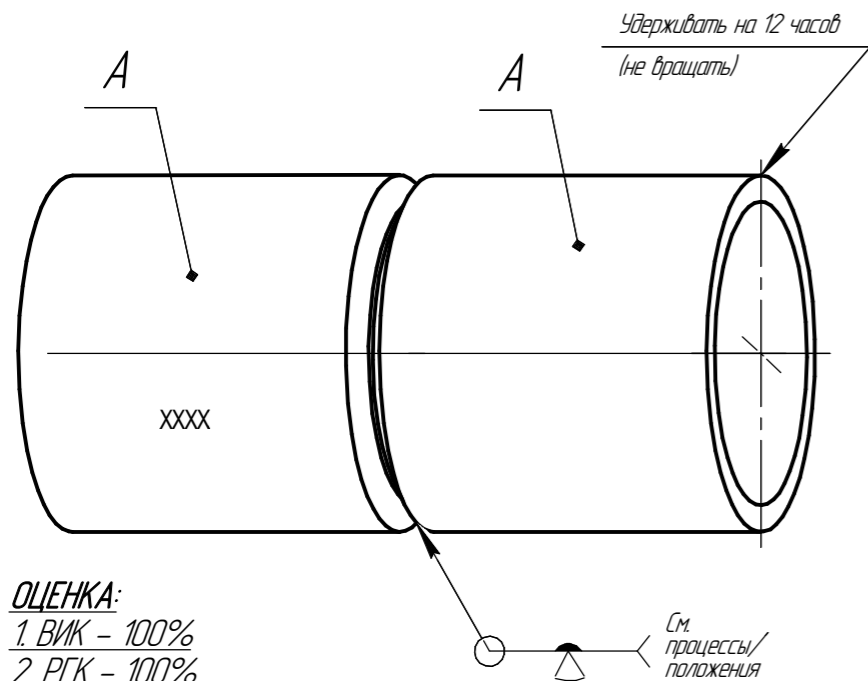


Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

КСС ТРУБА А1:  
Размер: 114x8-120



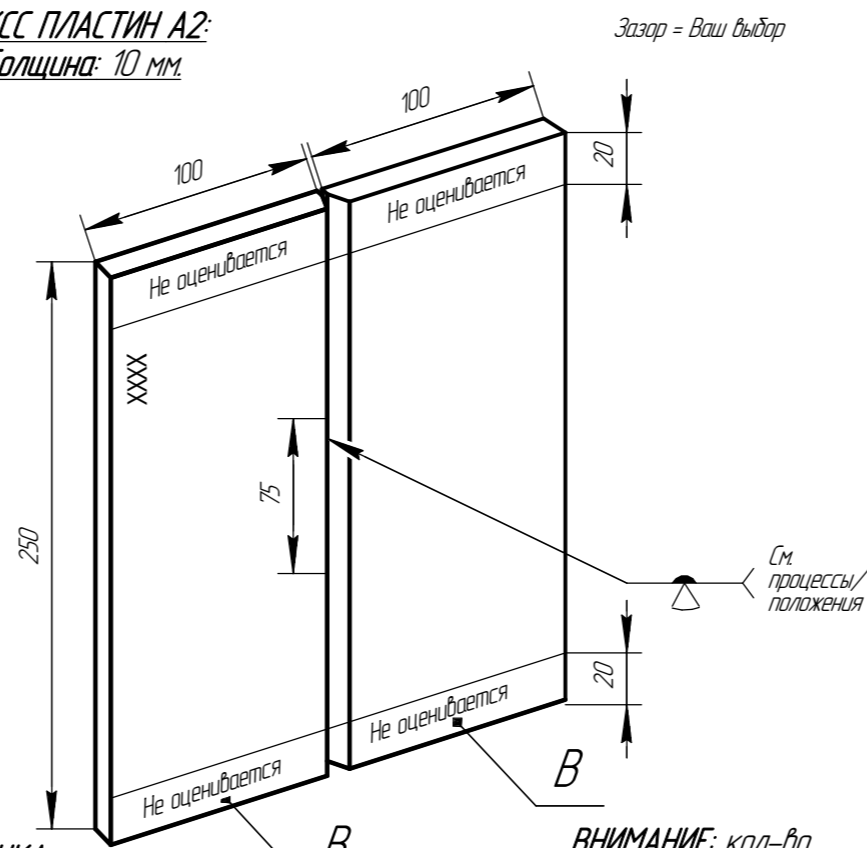
**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. РГК - 100%

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - четыре, длина до 15 мм.

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

Корневой проход:  
Заполняющий и облицовочный:  
Стопточка:

КСС ПЛАСТИН А2:  
Толщина: 10 мм.



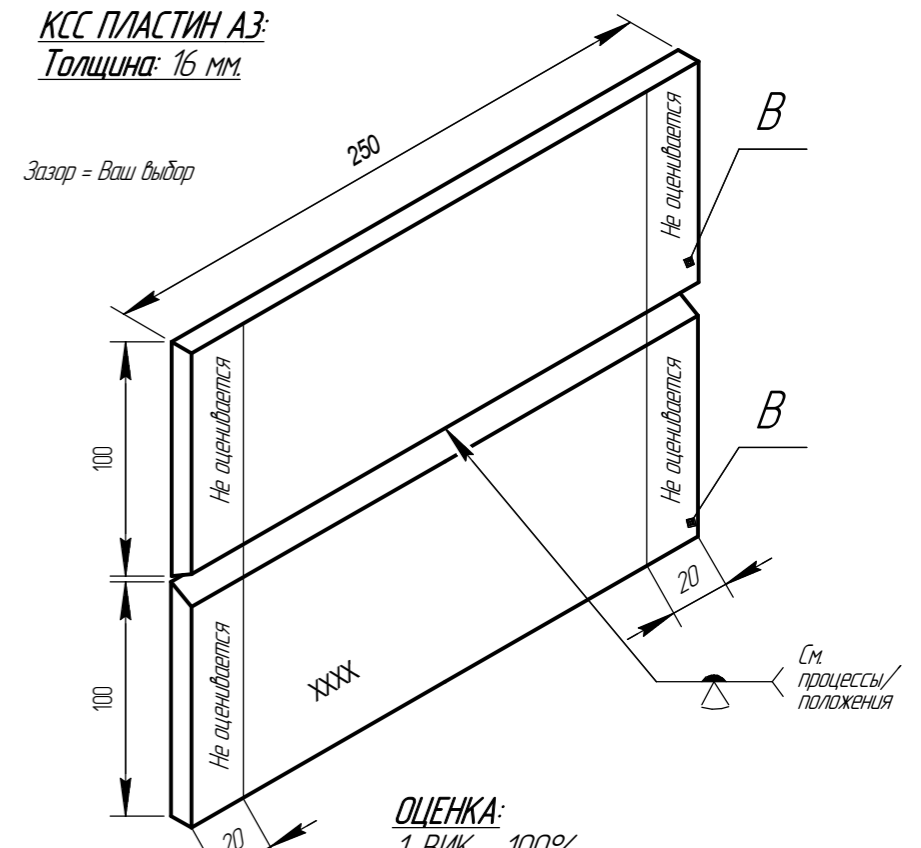
**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. РГК - 100%

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - две, длина до 15 мм.

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

Корневой проход:  
Заполняющий и облицовочный:  
Стопточка:

КСС ПЛАСТИН А3:  
Толщина: 16 мм.



**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. РГК - 100%

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - две, длина до 15 мм.

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

Корневой проход:  
Заполняющий и облицовочный:  
Стопточка:

Подп. и дата

Инд. № докл.

Взам. инв. №

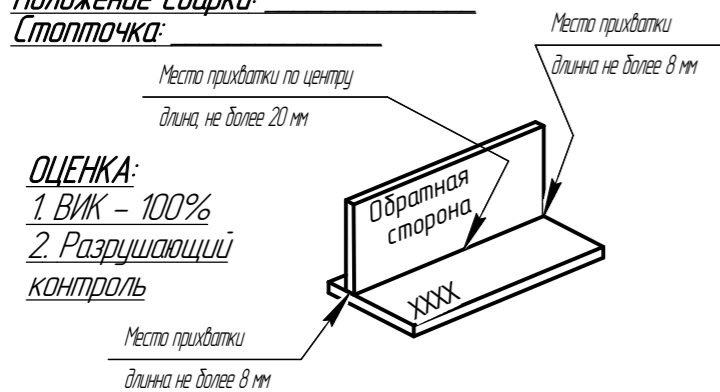
Подп. и дата

Инд. № подл.

КСС ПЛАСТИН А4:  
Толщина: 12 мм.

Сварочный процесс:  
Положение сварки:  
Стопточка:

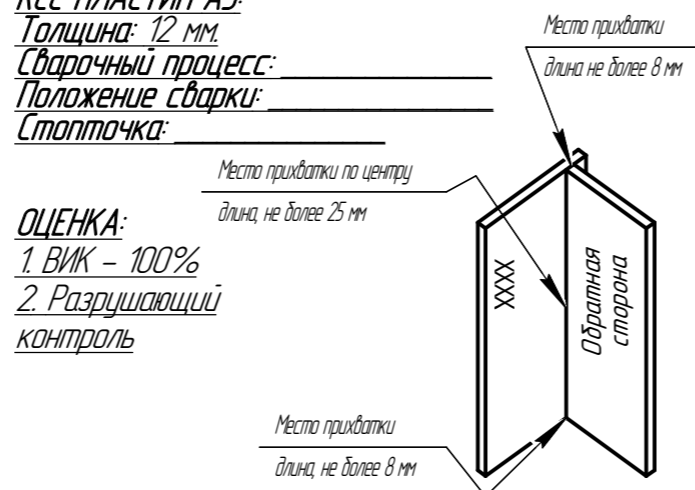
**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. Разрушающий контроль



КСС ПЛАСТИН А5:  
Толщина: 12 мм.

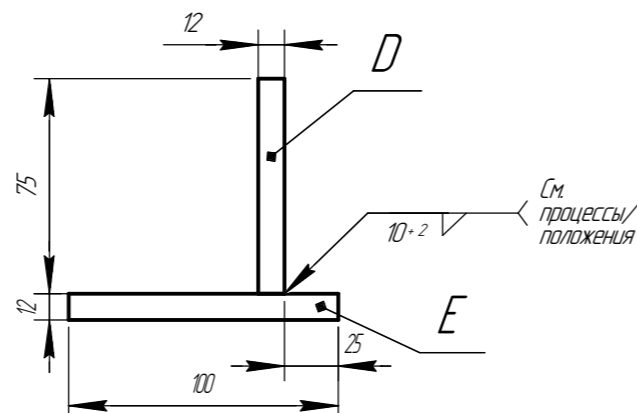
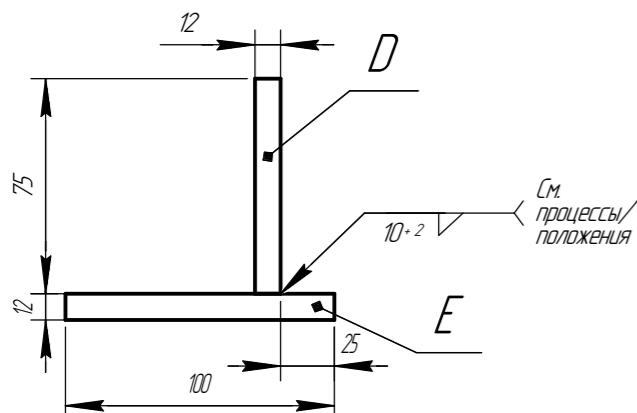
Сварочный процесс:  
Положение сварки:  
Стопточка:

**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. Разрушающий контроль



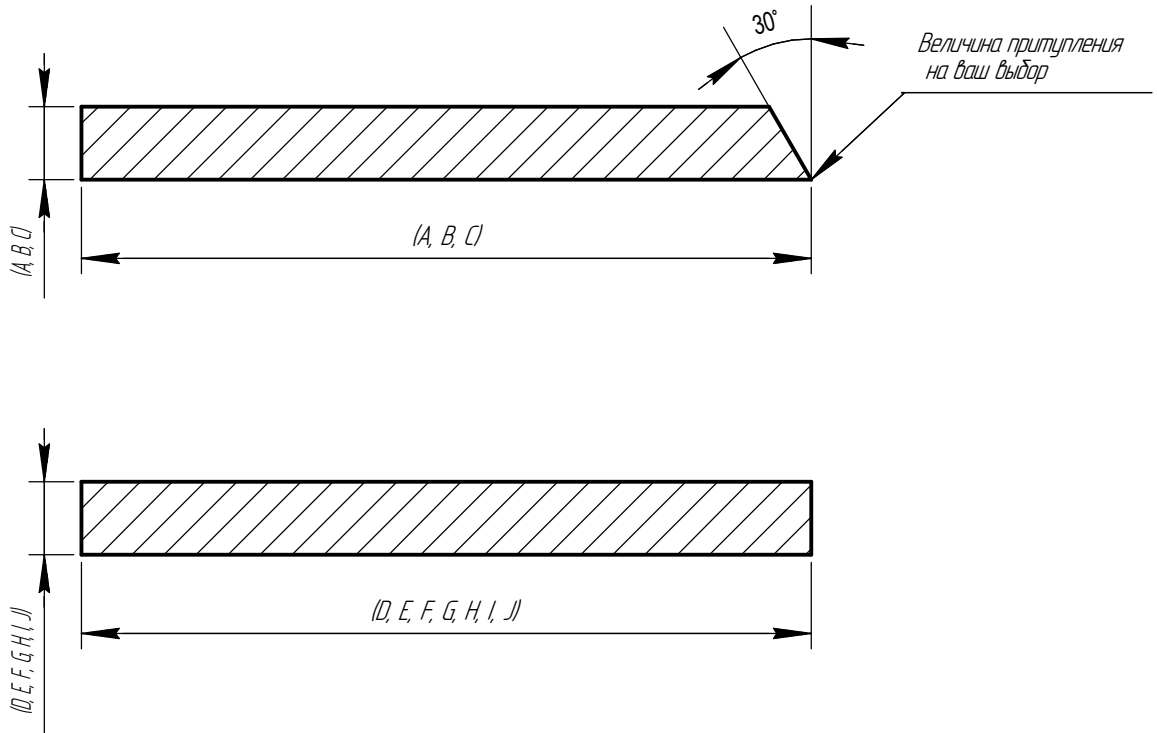
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
  2. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
  3. Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
  4. КСС А1 - А5 не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
  5. Выполнить стоп-точки на КСС А2, А3, А4, А5
  6. XXXX = Маркировка
- КСС пластин А4, А5:
1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм (-0, +2)
  2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
  3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.



Вид сварки - 111, 141, 135, 136				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Модуль 1 Третий отраслевой чемпионат профессионального мастерства по методике WorldSkills SIBUR PetrochemSkills-2022	
Разраб.	Калашников	Дюкова С.			Лист 1	Листов 2
Проб.					WorldSkills Russia	
Т.контр.					Формат А3	
Н.контр.					См3, 20, 09Г2С	
Утв.					Копировал	

Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки Ст3	Труба $\phi$ 114x8-120	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
C	2	Сталь марки Ст3	Пластина 16x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
D	1	Сталь марки Ст3	Пластина 12x100x250	
E	1	Сталь марки Ст3	Пластина 12x75x250	

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------