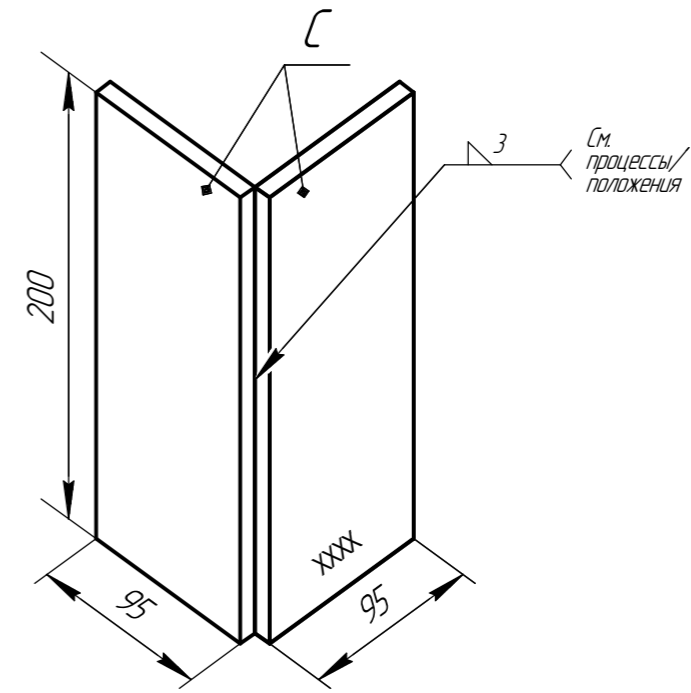


**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток на соединении две, длина до 15 мм.

**ОЦЕНКА:**  
ВИК - 100%

**1. КСС ПЛАСТИН:**  
Толщина: 2-3 мм.  
Сварочный процесс: 141 (GTAW)  
Положение сварки: PC (2G)



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

**ОЦЕНКА:**  
ВИК - 100%

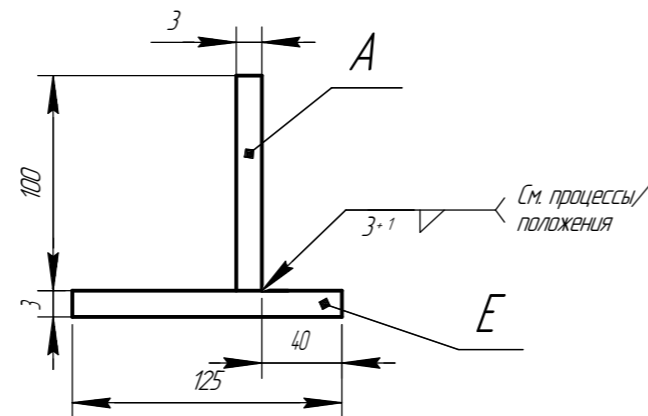
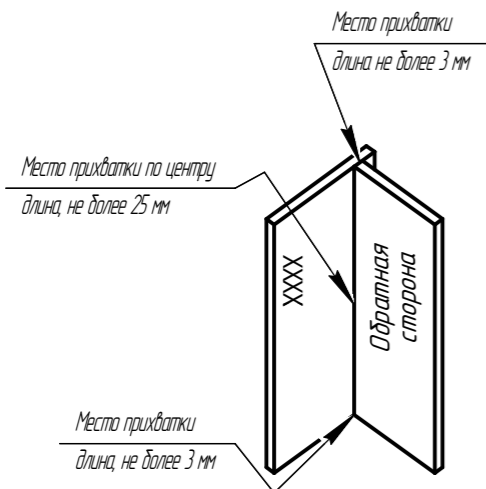
**2. КСС ПЛАСТИН:**  
Толщина: 2-3 мм.  
Сварочный процесс: 141 (GTAW)  
Положение сварки: PF (3G)

**3. КСС ПЛАСТИН:**  
Толщина: 2-3 мм.  
Сварочный процесс: 141 (GTAW)  
Положение сварки: PF (3G)

**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все соединения труб и пластин необходимо приклеить перед сваркой.
3. Все узлы, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
4. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков после завершения процесса сварки.
5. КСС №3 Сварку углового шва выполнить на лицевой стороне таврового соединения.
6. XXXX= Маркировка.



Вид сварки - 141

Модуль 3

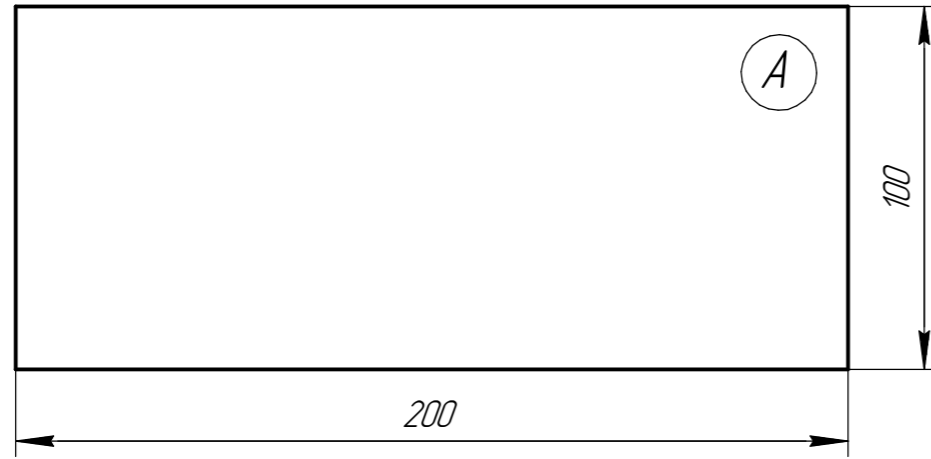
PetroChemSkills.SIBUR 2022

AM2

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 1	Листов 2	

WorldSkills  
Russia

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	50	AMz	Пластина 2-3x100x200	
B	10	AMz	Пластина 2-3x125x200	

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

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Вид сварки - 141

Лист  
2