

Вид сварки - 141

Перв. примен.

Справ. №

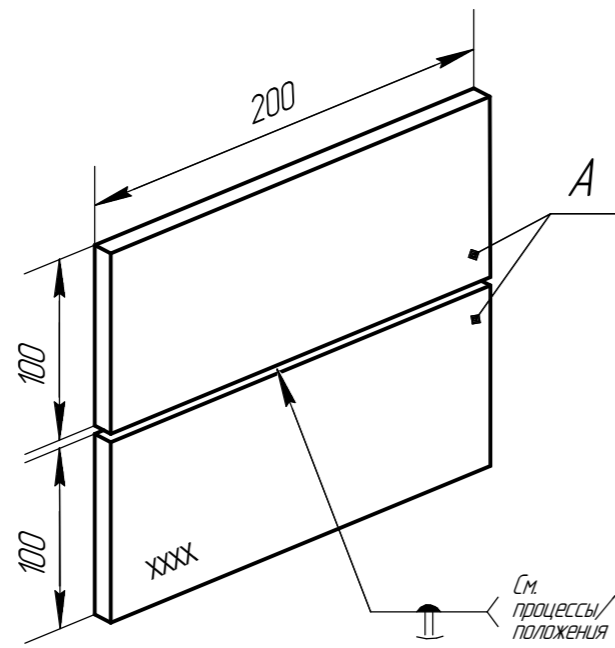
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

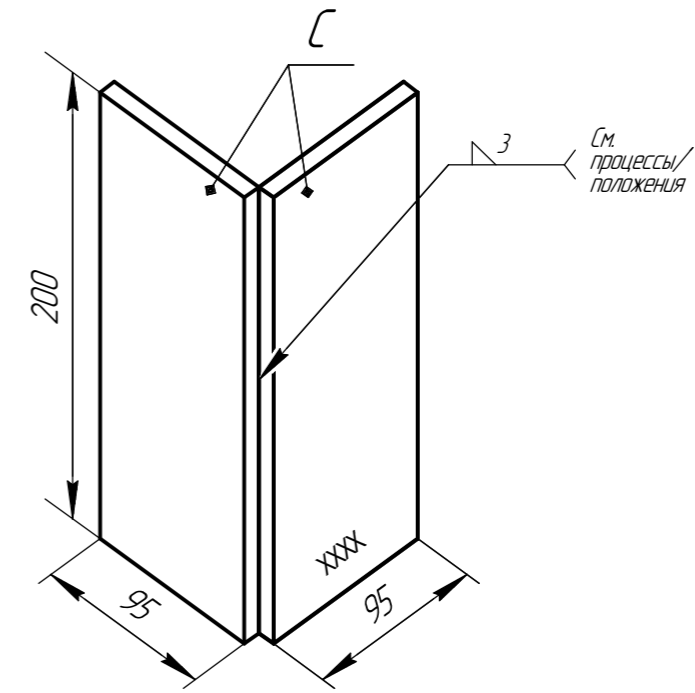
Инв. № подл.



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%

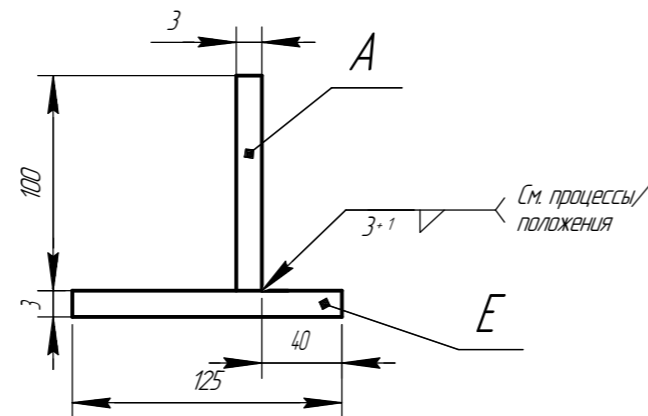
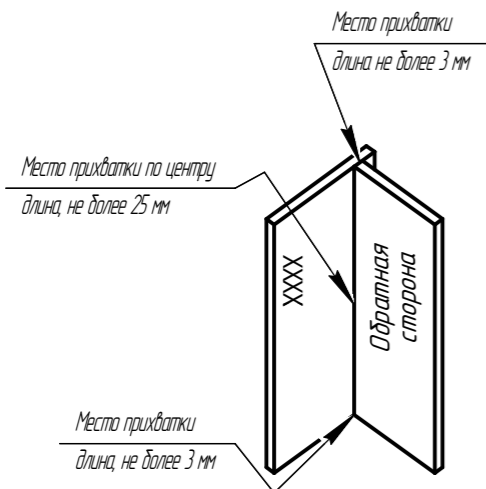
2. КСС ПЛАСТИН:
Толщина: 2-3 мм.
Сварочный процесс: 141 (GTAW)
Положение сварки: PF (3G)

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

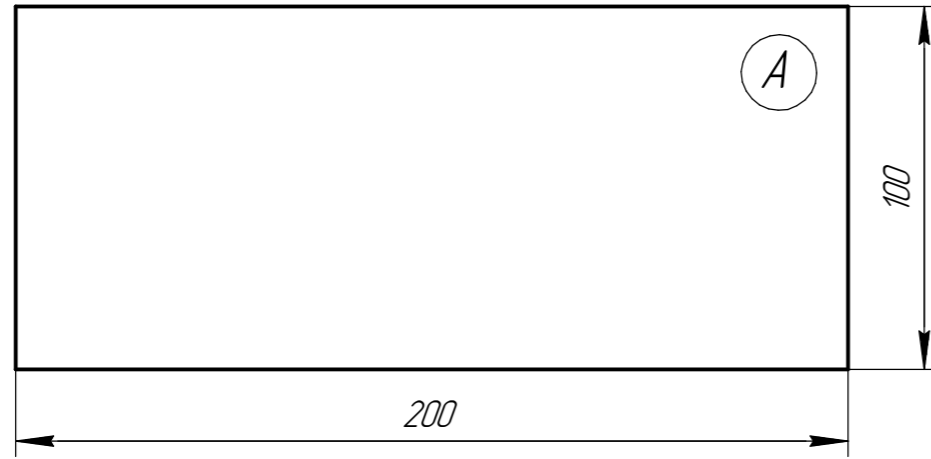
ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

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 4			
				PetroChemSkills.SIBUR 2022			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
Н.контр.					WorldSkills Russia		
Утв.					Формат А3		



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

Копировал

Формат А3