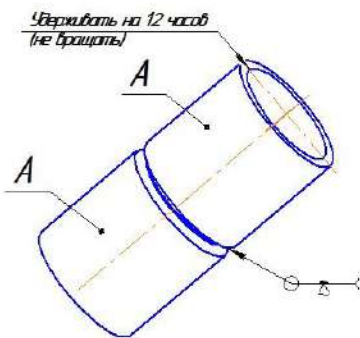


ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А:
 Материал: Ст3
 Размер: $\varnothing 127 \times 115$

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более 3-4

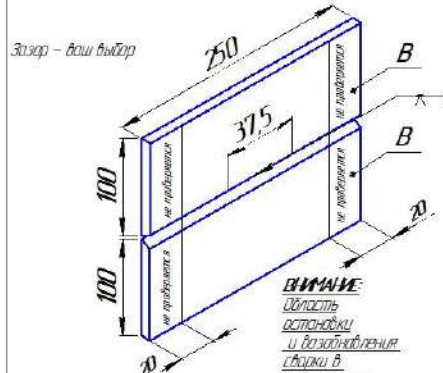
ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1Б:
 Материал: Ст3
 Толщина: 10 мм

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С:
 Материал: Ст3
 Толщина: 16 мм



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 6G (PA) наклонное / 5G (PB) вертикальное
 2G (PC) горизонтальное
 Корневой проход
 Затопляющий и облицовочный

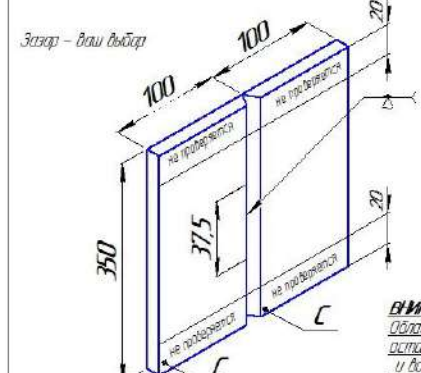
ОЦЕНКА:
 1 ВК - 100%
 2 ПК - 100%



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 3G (PE) вертикальное
 4G (PF) потолочное
 Корневой проход
 Затопляющий и облицовочный

ВНИМАНИЕ:
 Область остывающей и дозавальдения сварки в облицовочном проходе 37,5 мм [136/135]

ОЦЕНКА:
 1 ВК - 100%
 2 ПК - 100%



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 3G (PE) вертикальное / PA 1G/нижнее / 2G (PC) горизонтальное
 Корневой проход
 Затопляющий и облицовочный

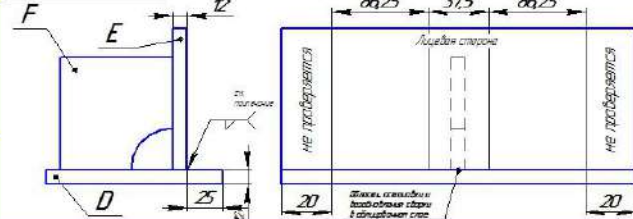
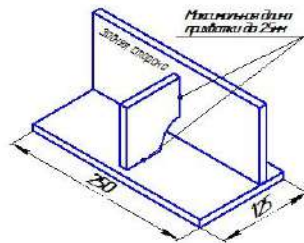
ВНИМАНИЕ:
 Область остывающей и дозавальдения сварки в корневом проходе 37,5 мм

ОЦЕНКА:
 1 ВК - 100%
 2 ПК - 100%

Тестовый контроль сварки 1D и 1E:

Сварка двух образцов различного соединения
 Материал: Ст3
 Толщина: 12мм
 Сварочный процесс: Табл №1 - (111)
 Табл №2 - (136, 135, 111)
 Положение сварки: Табл №1 - 2F (PB) нижнее
 Табл №2 - 3F (PA) вертикальное, 2F (PB) нижнее
 4F (PE) потолочное
1FPE 136 135

1. Сварка сваривается либо на лицевой стороне, либо на тыльной.
2. Минимальная ширина паза 2-3 мм и не более 3-х.
3. Если сваривается в пазах при подготовке кромок допуск составляет 30°.
4. Разделывание кромки не начинать 20мм начала и конца.
5. Зазор при сварке не допуск.



ПРИМЕЧАНИЕ

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
2. Все прихватки, кроме центра, целого шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
3. Все соединения труб и пластин необходимо прокатывать перед сваркой.
4. Процесс указывается для первого корневого прохода, затопляющего и облицовочного.
5. Все пластины и трубы должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
6. Не допускается очистка лицевых и корневых кромок образным инструментом.
7. Степень точности должна быть проверена и подтверждена постановкой штампа.
8. XXXX - Маркировка.

**Чертеж выполнен не в масштабе
 Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах**

Вид № 1
 Вид № 2
 Вид № 3
 Вид № 4
 Вид № 5
 Вид № 6
 Вид № 7
 Вид № 8
 Вид № 9
 Вид № 10
 Вид № 11
 Вид № 12
 Вид № 13
 Вид № 14
 Вид № 15
 Вид № 16
 Вид № 17
 Вид № 18
 Вид № 19
 Вид № 20

						III Региональный чемпионат WorldSkills Russia Брянской области 2018-2019 год		
						Модуль 1 Контрольные образцы		
						ГОСТ 380-2005, Ст3 ГОСТ 19281-2014, 09Г2С		
						Лист 1 из 10		
						WorldSkills		
						Формат А3		