

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

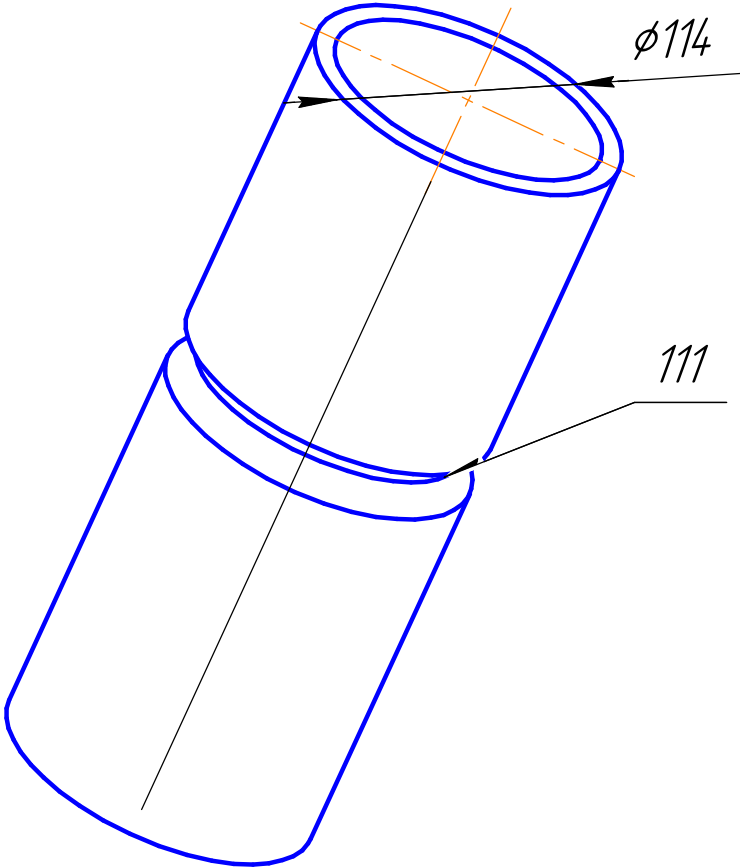
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

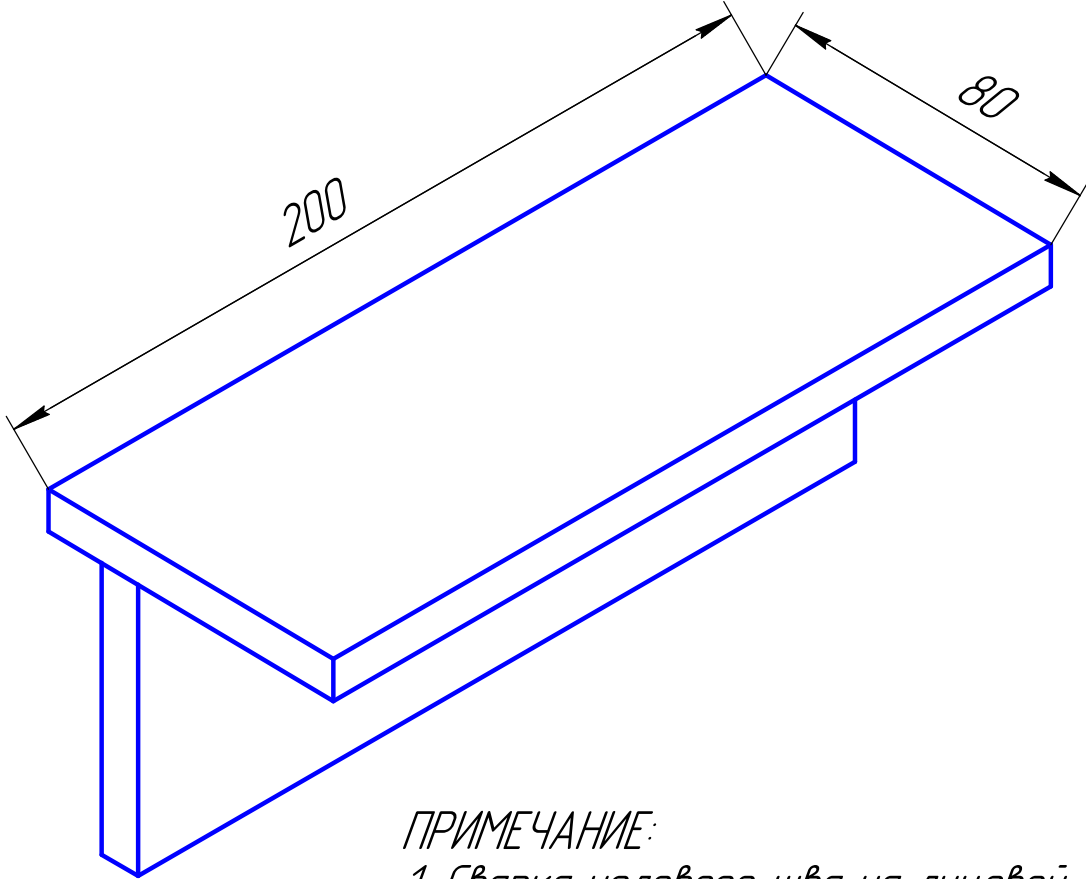
ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А:
Материал: Ст3
Размер:

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех.



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 111
Заполняющий и облицовочный: 111

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРКИ 1В:
Материал: Ст3
Толщина: 10
Сварочный процесс: 111
Положение сварки: потолочное



ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10
2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х
3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90

ОБЩЕЕ ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ МОДУЛЯ – 60 мин.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				Лит.	Масса
Разраб.									Масштаб
Пров.									1:1
Т.контр.								Лист	Листов
								1	
Н.контр.									
Утв.									

Модуль 1

Ст 3

Копировал

Формат А3