ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СВАРКИ

КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ

|  |  |
| --- | --- |
| Идентификатор однотипности |  |
| ФИО сварщика |  |
| Номер аттестационного удостоверения |  |
| Дата сварки |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ТУ ОПО | |  | | |
| Шифр НД, регламентирующих выполнение сварочных работ | |  | | |
| Способ (комбинация способов) сварки | |  | | |
| Параметры сварных соединений: | | | | |
| 1 |  | | 5 |  |
| 2 |  | | 6 |  |
| 3 |  | | 7 |  |
| 4 |  | | … |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Количество КСС |  | Маркировка КСС (идентификатор КСС и порядковый номер) |  |
| Способ сборки |  | Требования к прихваткам |  |
| Сварочные материалы (вид, марка) |  | Сварочное оборудование (наименование, марка и обозначение (модель, тип)) |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Эскиз собранного под сварку соединения | Эскиз выполненного сварного соединения | Порядок выполнения технологических операций |
|  |  |  |

Параметры сварки

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер валика (шва) | Диаметр электрода или проволоки, мм | Род и полярность тока | Сварочный ток, А | Напря-жение дуги, В | Вылет электрода | Скорость подачи эл. проволоки, м/ч | Расход газа в свар. горелке, л/мин |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

Технологические требования

|  |
| --- |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

Контроль КСС

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Методы неразрушающего контроля, виды разрушающих испытаний и исследований | Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества | Объем контроля (% или количество образцов) |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Разработал |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |
| Сварщик |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |
| Уполномоченный представитель заявителя |  |  |
|  | подпись | И.О. Фамилия |