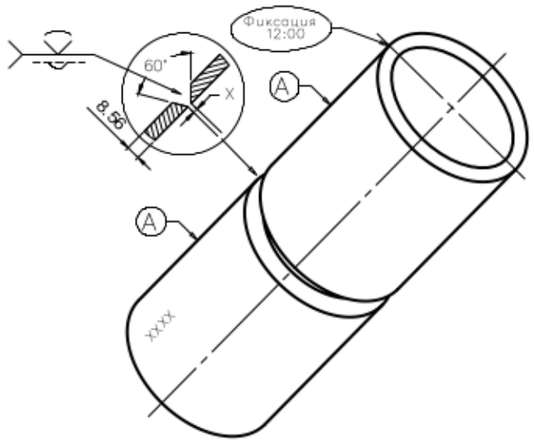
X = На выбор



КСС Труба 1A:

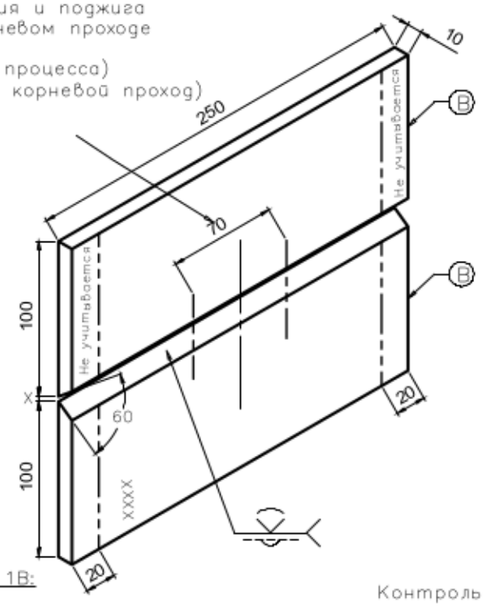
Материал: Ст3 2 шт
Диаметр: 159
Толщина стенки: 8
Длина: 120

Оценка
ВИК 100%
РГК 100%

Пространственное положение: ____
Корневой проход ____
Заполняющие и облицовочные слои ____

Стоп Точка

Место гашения и поджига дуги при корневом проходе и облицовке (для 135\136 процесса) (111 –только корневой проход)



X = На выбор

КСС Пластина 1B:

Материал: Ст3
Толщина: 10мм

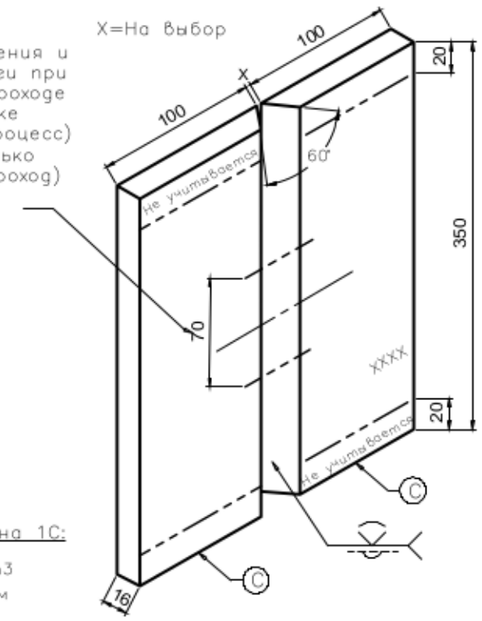
Контроль
ВИК 100%
РГК 100%
(не учитывая 20мм с каждого конца)

Пространственное положение: ____
Корневой проход ____
Заполняющие и облицовочные слои ____

Стоп точка

X=На выбор

Место гашения и поджига дуги при корневом проходе и облицовке (135\136 процесс) (111 – только корневой проход)

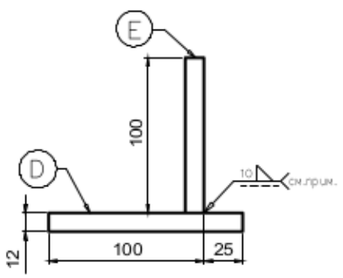


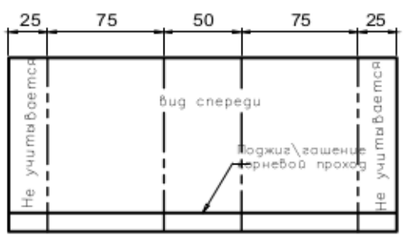
КСС пластина 1C:

Материал: Ст3
Толщина: 16мм

Контроль
ВИК 100%
РГК 100%
(не учитывая 20мм с каждого конца)

Пространственное положение: ____
Корневой проход ____
Заполняющие и облицовочные слои ____





КСС пластина 1D:

Материал: Ст3
Толщина: 12мм

Пространственное положение ____
Сварочный процесс ____

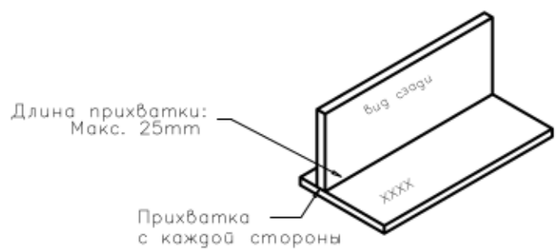
Контроль:
ВИК 100%
Разрушающие испытания
(Не учитывая 25mm начала и конца)

Примечание:

–Катет шва 12мм –0/+2

–Количество проходов: Мин 2, макс. 3

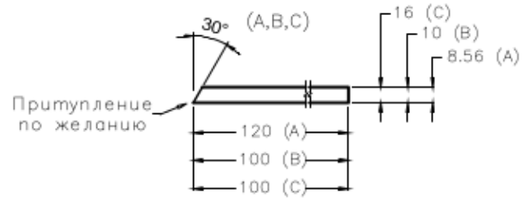
–Зазор при сборке не допустим.



Примечание:

1. При сборке допустимо применение любого пространственного положения и способа сварки
2. Макс. длина прихваток: 15мм
3. Перед началом сварки элементы КСС должны быть собраны.
4. КСС должны быть сварены согласно указанному прпространственному положению
5. Для каждого прохода следует применять указанный на чертеже соответствующий процесс.
6. Запрещается шлифовка и зачистка абразивом после завершения сварки КСС
7. XXXX = Место маркировки

Не масштабировать



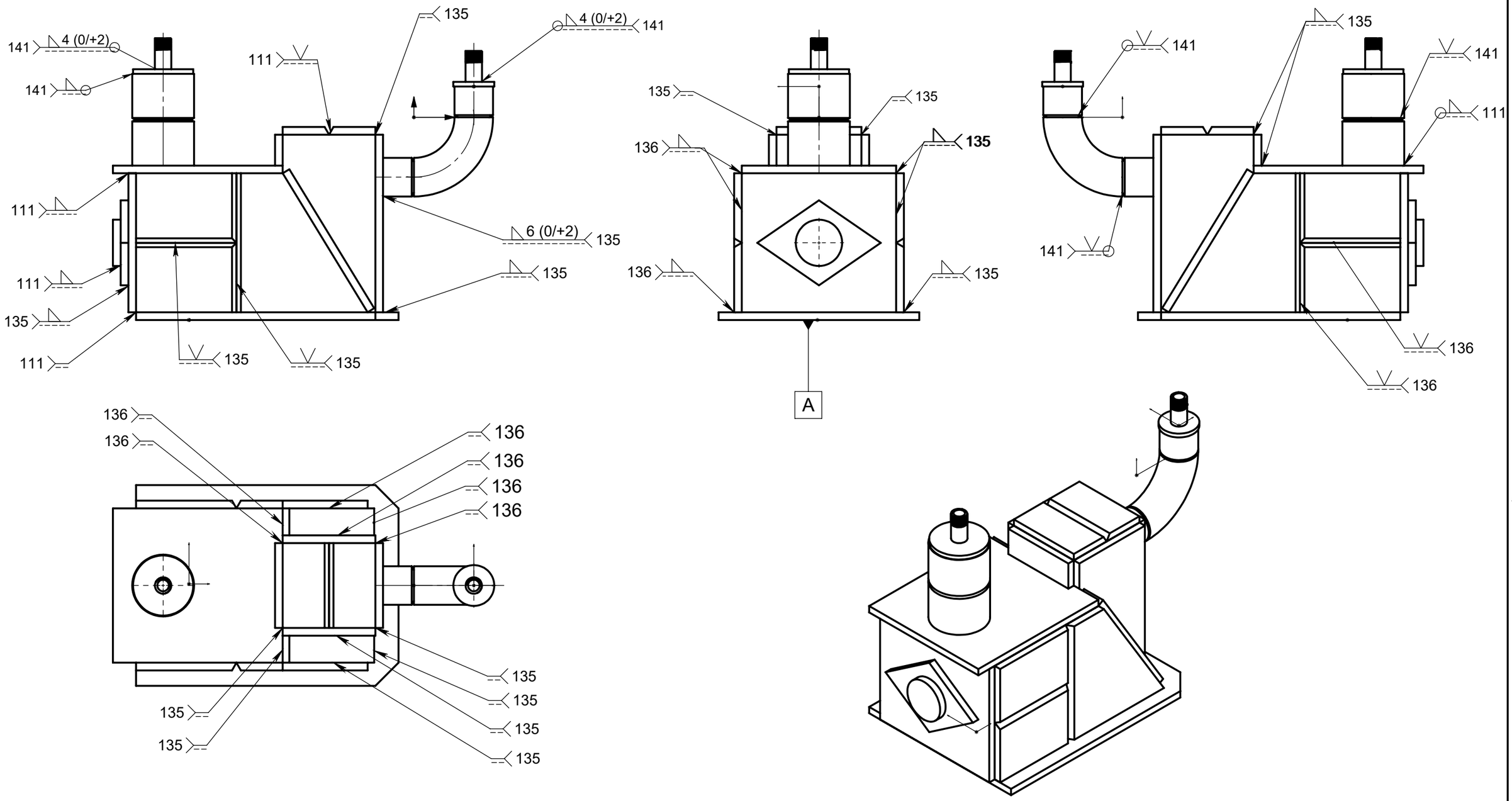
Разделка кромки

Материал: Углеродистая сталь, все размеры в мм.

Имя	Кол–во	Материал	Описание	Примечание
E	2	CS	пластина 12 x 100 x 250	
D	2	CS	пластина 12 x 125 x 250	
C	2	CS	пластина 16 x 100 x 350	скос кромки 30°
B	2	CS	пластина 10 x 100 x 250	скос кромки 30°
A	2	CS	Труба Ø 159 x 8 x 120	скос кромки 30°

МОДУЛЬ №1

Компетенция: Сварочные технологии		ISO E
Масштаб:	Дата:	Формат A 3
Описание: Модуль №1	Редакт: 0	Стр: 1 of 1



Примечание:

1) Прихватки могут быть сделаны в любом пространственном положении с применением любого сварочного процесса, указанного на чертеже.
2) Длина прихваток допускается не более 15мм. Расположение прихваток внутри конструкции недопустимо.
3) Все сварные швы должны быть выполнены согласно указанию на чертеже.
4) Все сварные швы тавровых соединений должны быть выполнены с катетом 10мм(+2мм/-0мм), если не указано иное.
5) Сварка производится только с основанием А в нижнем положении.
6) Послесварочная зачистка: допускается только с применением щетки, шлифовка шва абразивными кругами не допускается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль № 2	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							30.07	1:5
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
					Конструкционная сталь	WorldSkills Russia		
Н. контр.								
Утв.								

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

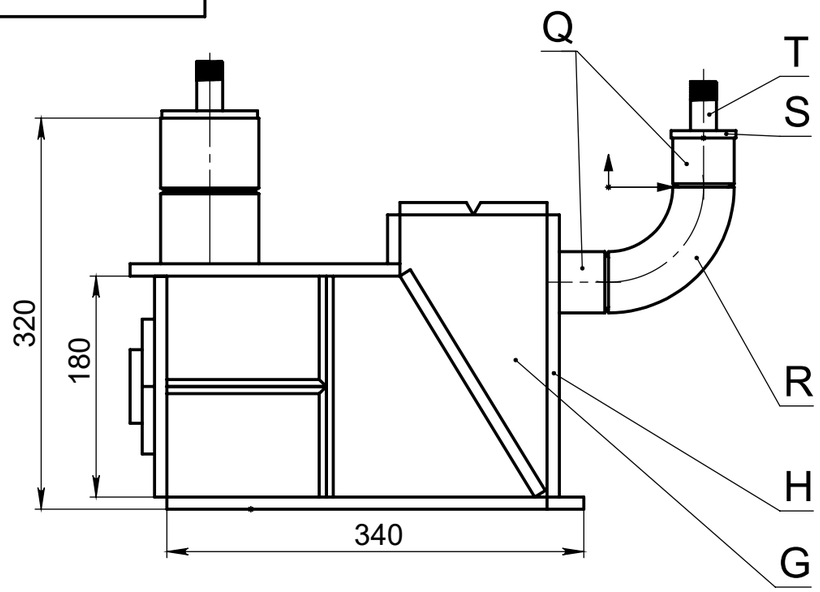
Взам. инв. №

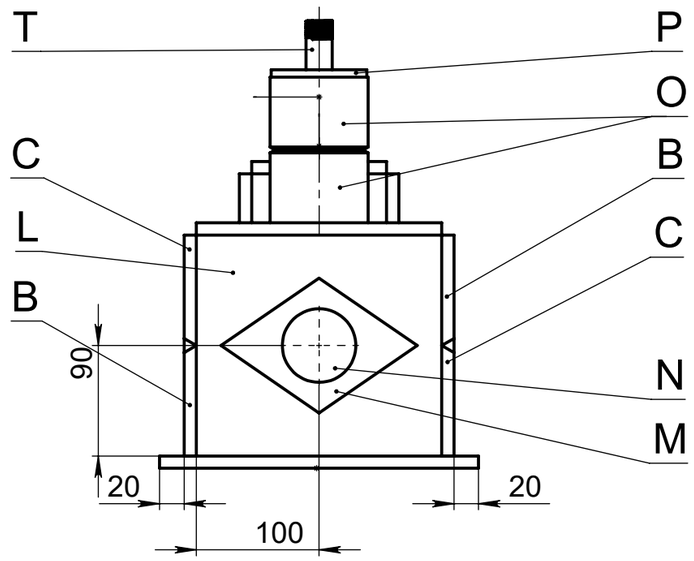
Подп. и дата

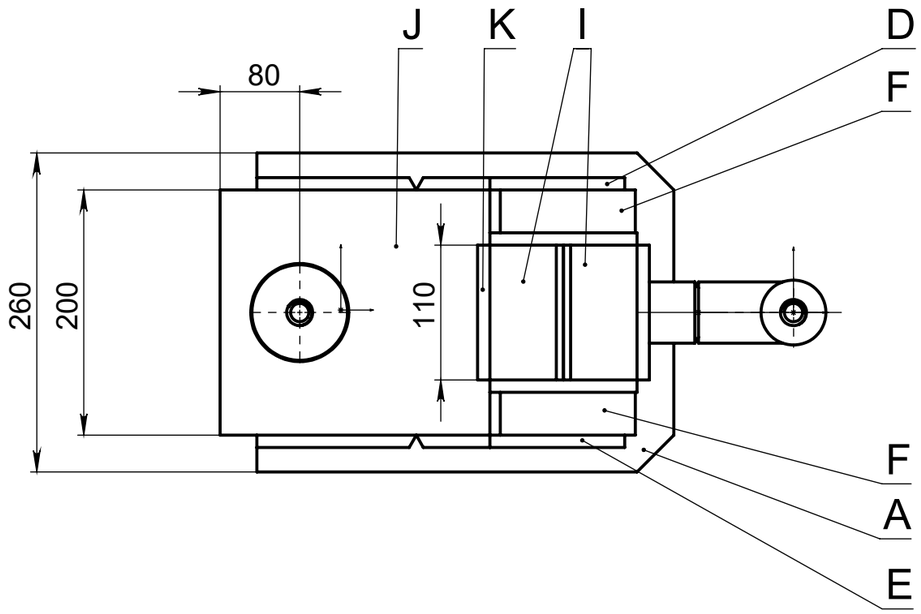
Инв. № подл.

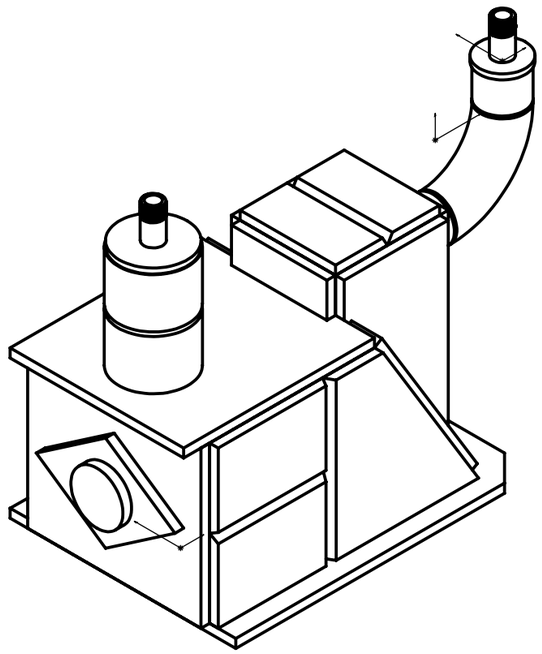
Копировал

Формат А3









Примечание:

1) Прихватки могут быть сделаны в любом пространственном положении с применением любого сварочного процесса, указанного на чертеже.
2) Длина прихваток допускается не более 15мм. Расположение прихваток внутри конструкции недопустимо.
3) Все сварные швы должны быть выполнены согласно указанию на чертеже.
4) Все сварные швы тавровых соединений должны быть выполнены с катетом 10мм(+2мм/-0мм), если не указано иное.
5) Сварка производится только с основанием А в нижнем положении.
6) Послесварочная зачистка: допускается только с применением щетки, шлифовка шва абразивными кругами не допускается.

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

Модуль № 2

Лит.	Масса	Масштаб
	30.07	1:5

Лист 1 | Листов 1

Конструкционная сталь

WorldSkills Russia

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

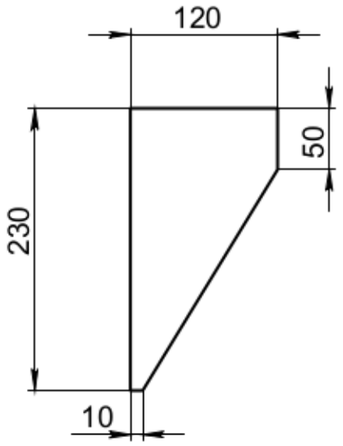
Взам. инв. №

Подп. и дата

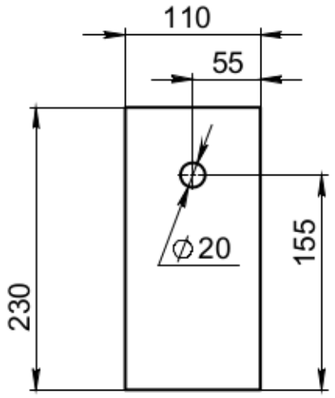
Инв. № подл.

Копировал

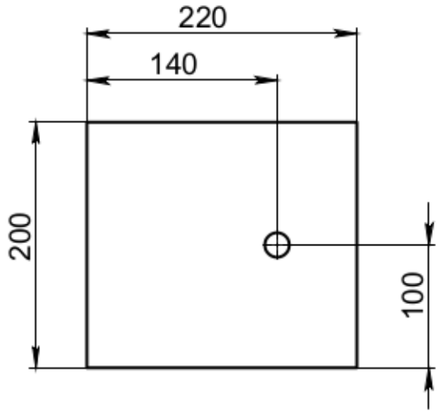
Формат А3



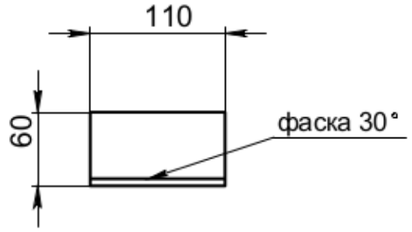
Деталь G



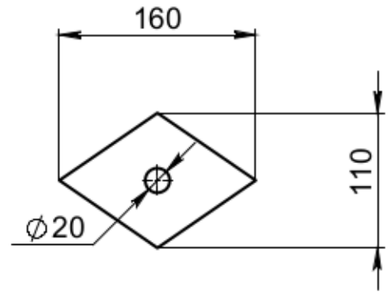
Деталь H



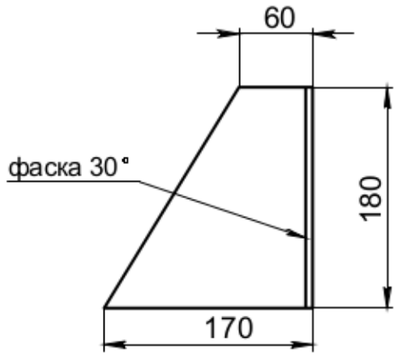
Деталь J



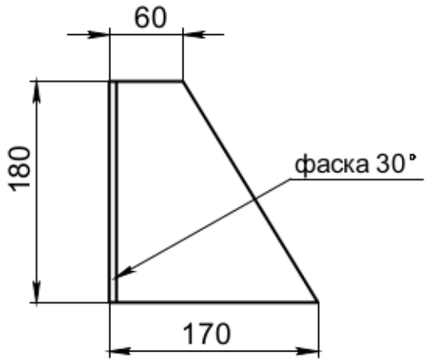
Деталь I



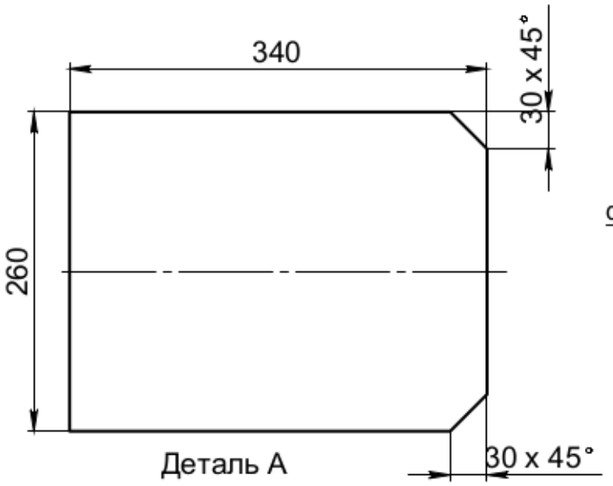
Деталь M



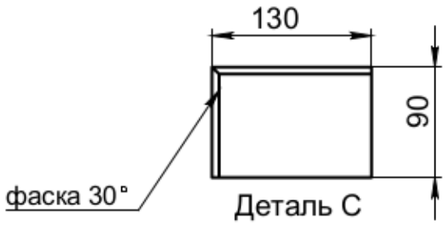
Деталь E



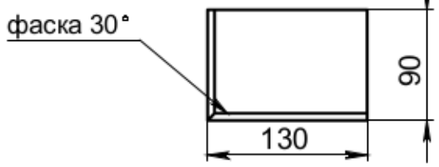
Деталь D



Деталь A



Деталь C



Деталь B

Деталь	Кол-во	Материал	Размеры	Описание
A	1	Низкоуглеродистая сталь	Пластина 340x260x10	Согласно чертежу
B	2		Пластина 130x90x10	
C	2		Пластина 130x90x10	
D	1		Пластина 180x170x10	
E	1		Пластина 180x170x10	
F	2		Пластина 211x35x10	
G	2		Пластина 230x120x10	
H	1		Пластина 230x110x10	
I	2		Пластина 110x60x10	
J	1		Пластина 220x200x10	
K	1		Пластина 110x40x10	
L	1		Пластина 200x180x10	Отверстие 20мм по центру
M	1		Пластина 160x110x10	
N	1		Пластина Ø60x10	
O	2		Труба 89*4 длина 60мм	Фаска с одной стороны 30град.
P	1		Пластина Ø78x6	Отверстие 16мм по центру
Q	2		Труба 57*4 длина 40мм	Фаска с одной стороны 30град.
R	1		Отвод 90град 57*4	фаска с одной стороны 30град.
S	1		Пластина Ø53x6	Отверстие 16мм по центру
T	2		Фиттинги, подходящие для опрессовщика.	

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

Модуль № 2

Конструкционная сталь

Лит.	Масса	Масштаб
	6.83	1:5
Лист 1	Листов 1	

WorldSkills Russia

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

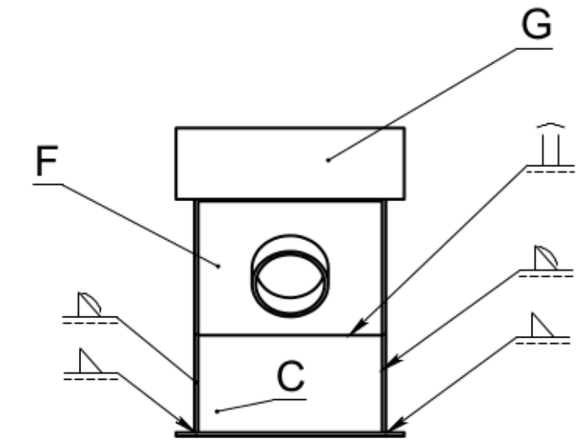
Взам. инв. №

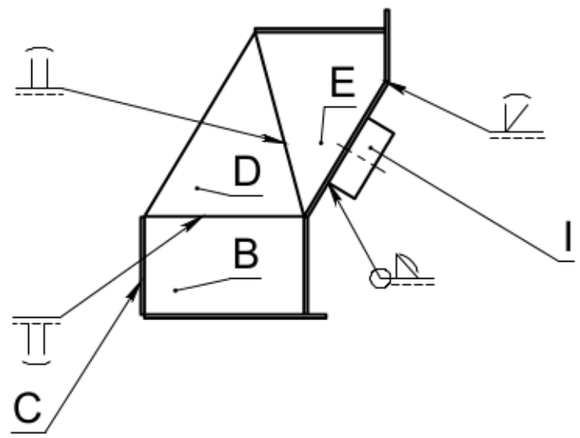
Подп. и дата

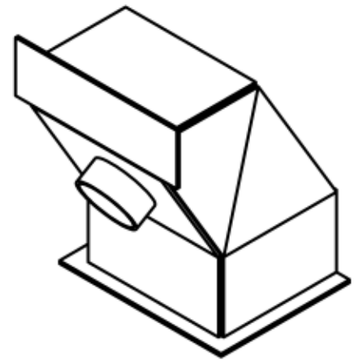
Инв. № подл.

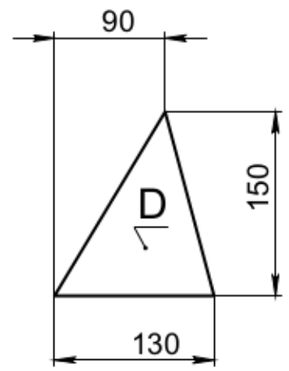
Копировал

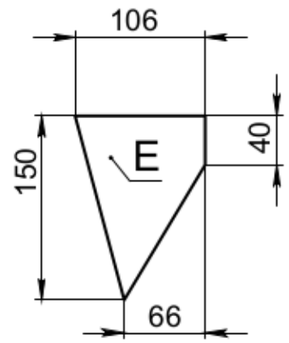
Формат А3

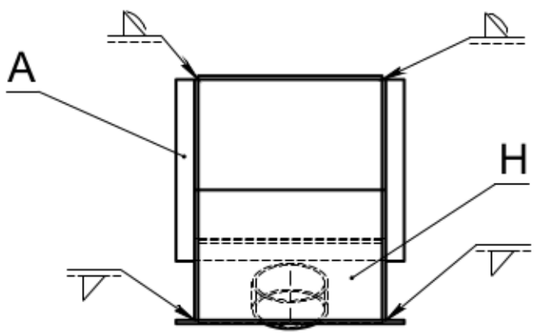


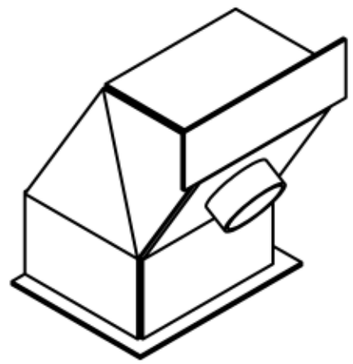












Наименование	Кол-во	Описание
A	1	Пластина 186X148X4.0
B	2	Пластина 130X80X4.0
C	2	Пластина 150X79.17X4.0
D	2	Пластина 150X130X4.0, см. чертеж
E	2	Пластина 150X106X40X4.0, см.чертеж
F	1	Пластина 150X127.45X4.0
G	1	Пластина 186X58X4.0
H	1	Пластина 150X106X4.0
I	1	Труба 62X25X4.0

ПРИМЕЧАНИЕ:

1) Сварочный процесс - РАД (TIG/141)
2) Пространственные положения сварки: Все, кроме сварки на спуск
3) Наличие зазоров не допускается
4) Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром.
5) Сварка производится с основанием A в нижнем положении
6) Катет сварных свов тавровых соединений 4мм (+2/-0).
7) Радиус угловых швов 3мм (+1/-0,9).
8) Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки
9) Изделие сдаётся на проверку без последующей очистки

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

Модуль № 3

Лит.	Масса	Масштаб
	1.30	1:5

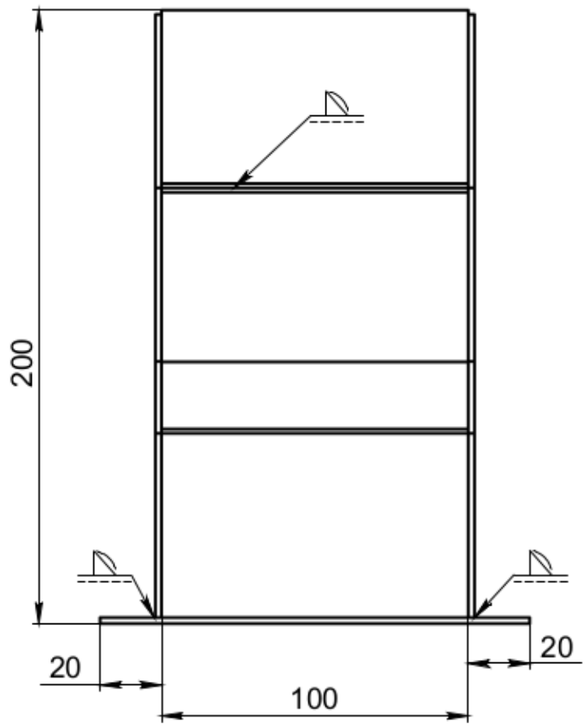
Лист 1 | Листов 1

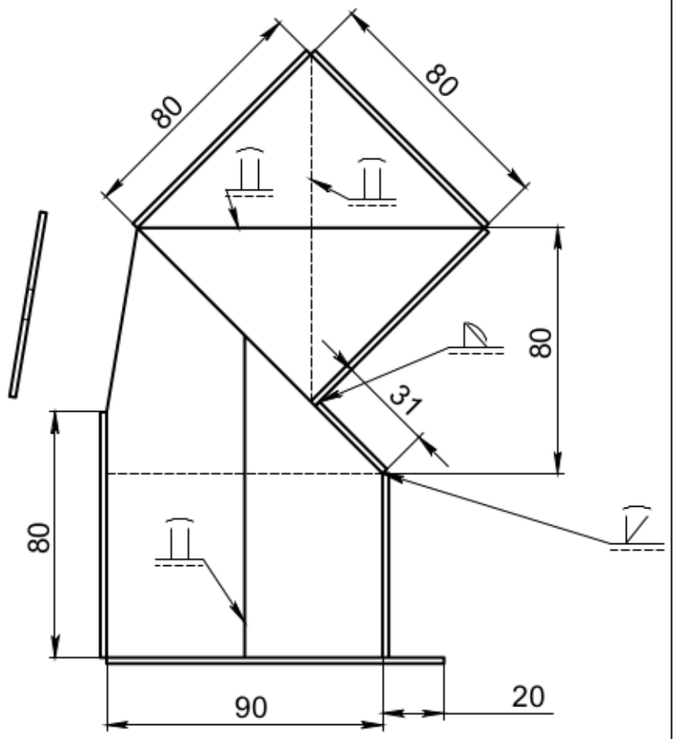
Аллюминий

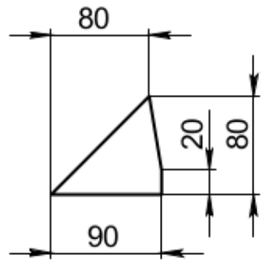
WorldSkills Russia

Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

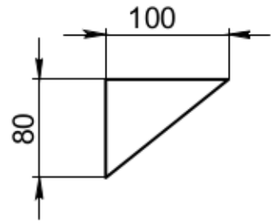
Копировал
Формат А3



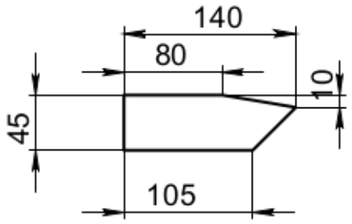




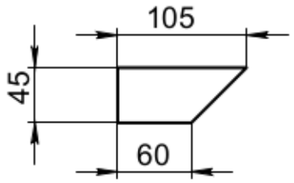
Пластина F



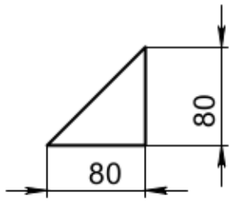
Пластина J



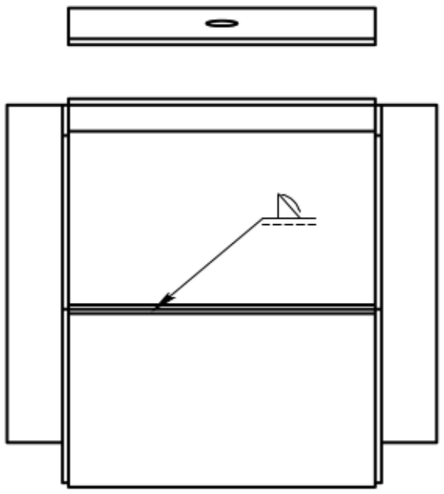
Пластина B

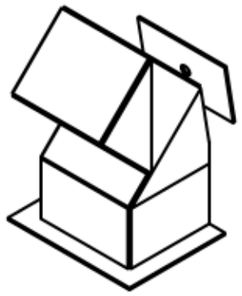


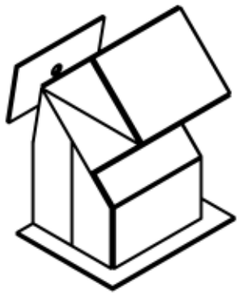
Пластина C



Пластина D







Масштаб 1:5

Наименование	Кол-во	Описание	Примечание
A	1	Пластина 140 x 110 x4	
B	1	Пластина 140 x 45 x4	см.чертеж
C	1	Пластина 105 x 45 x4	см.чертеж
D	4	Пластина 80 x 80 x4	см.чертеж
E	1	Пластина 90 x 60 x4	
F	1	Пластина 90 x 80 x4	см.чертеж
G	1	Пластина 100 x 60 x4	
H	1	Пластина 100 x 31 x4	
I	3	Пластина 100 x 80 x4	
J	2	Пластина 100 x 80 x4	см.чертеж
K	1	Пластина для поддува 100 x 61 x4	

ПРИМЕЧАНИЕ:

1) Сварочный процесс - РАД (TIG/141)
2) Пространственные положения сварки: Все, кроме сварки на спуск
3) Наличие зазоров не допускается
4) Сварка производится с основанием A в нижнем положении
5) Катет сварных свов тавровых соединений 3мм (+1/-0).
6) Радиус угловых швов 2мм (+1/-0).
7) Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки
8) Изделие сдаётся на проверку без последующей очистки
9) Пластины K подлежат удалению перед сдачей изделия на оценку

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

Модуль № 4

Лит.	Масса	Масштаб
	1.46	1:2
Лист 1	Листов 1	

Нержавеющая сталь

WorldSkills Russia

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат A3