|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 Марка основных материалов |  | | 5 Угол разделки кромок |  |
| 2 Толщина, мм |  | | 6 Положение при сварке |  |
| 3 Тип шва |  | | 7 Наличие подогрева |  |
| 4 Вид соединения |  | | 8 Наличие термообработки |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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) | Способ сварки | Диаметр электрода или про- волоки, мм | Род и полярность тока | Сила тока, А |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

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 |  | инициалы, фамилия |
| Сварщик |  |  |  |
|  | подпись |  | инициалы, фамилия |
| Уполномоченный представитель заявителя |  |  |  |
|  | подпись |  | инициалы, фамилия |

**Разрабатывается совместно с АЦ на основании программы аттестации технологии**