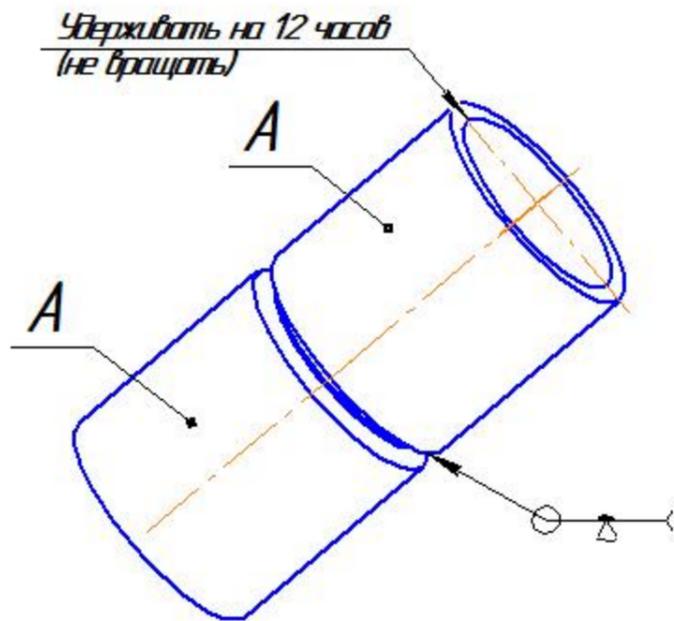


ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ТРУБЫ 1А:

Материал: Ст3
Размер: $\phi 114 \times 8 \times 115$

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более 3-4



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

6G (H-L045) наклонное / 5G (PH) вертикальное
2G (PC) горизонтальное
Карневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

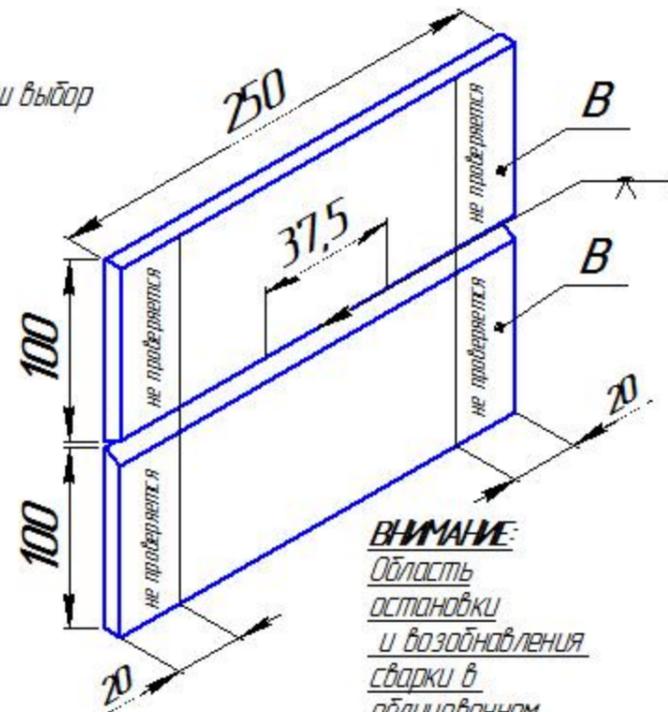
ОЦЕНКА:

1. ВИК
2. РГК - 100%

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1В:

Материал: Ст3
Толщина: 10 мм

Зазор - ваш выбор



ВНИМАНИЕ:

Область остановки и возобновления сварки в облицовочном проходе 37,5 мм (136/135).

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

3G (PF) Вертикальное
4G (PE) Потолочное
Карневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

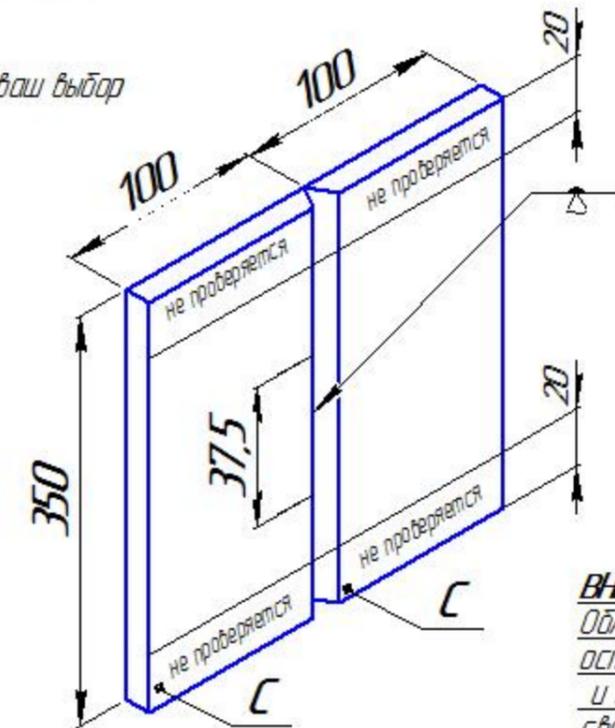
ОЦЕНКА:

1. ВИК
2. РГК - 100%

ТЕСТОВЫЙ КОНТРОЛЬ ПЛАСТИНЫ 1С:

Материал: 09Г2С
Толщина: 16 мм

Зазор - ваш выбор



ВНИМАНИЕ:

Область остановки и возобновления сварки в карневом проходе 37,5 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:

3G (PF) Вертикальное / PA 1G / Нижнее /
2G (PC) Горизонтальное
Карневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

ОЦЕНКА:

1. ВИК
2. РГК - 100%

Тестовый контроль сварки 1D и 1E:

Сварка двух образцов таврового соединения

Материал: Ст3
Толщина: 12 мм

Сварочный процесс: Тавр №1 - (111)

Тавр №2 - (136, 135, 111)

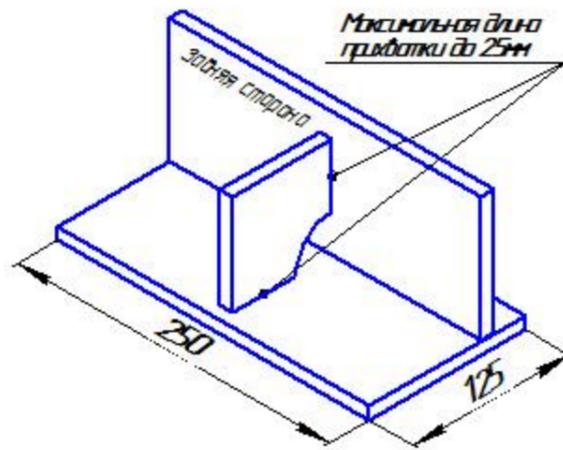
Положение сварки: Тавр №1 - 2F (PB) нижнее

Тавр №2 - 3F (PF) вертикальное, 2F (PB) нижнее,

4F (PE) потолочное

УТВЕРЖДЕНО:

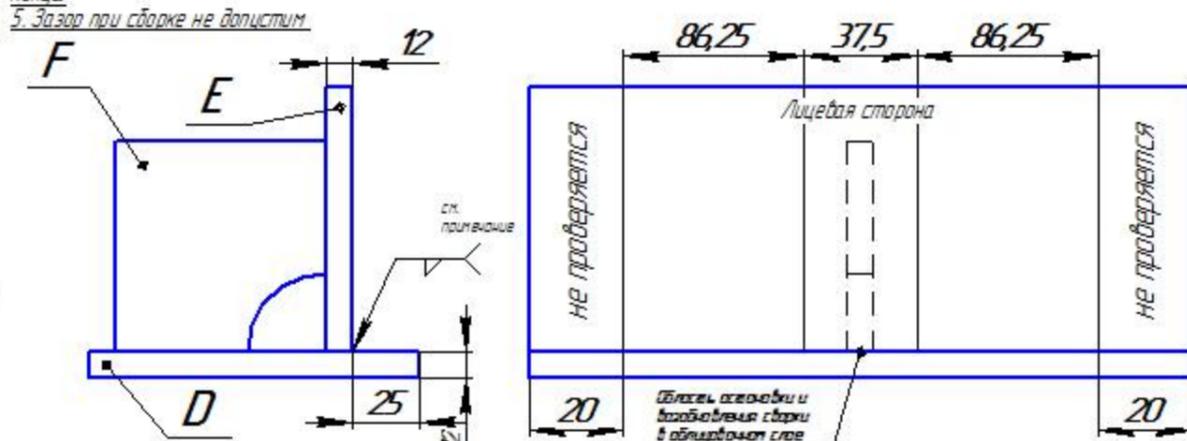
1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм (-0, +2)
2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х
3. Угол сопряжения деталей при подготовке краев должен оставаться 90°
4. Разрешающие испытания (не считывая 20 мм начала и конца)
5. Зазор при сборке не допустим



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении, любым из процессов сварки.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
3. Все соединения труб и пластин необходимо приклеить перед сваркой.
4. Процесс указывается для первого карневого прохода, заполняющего и облицовочного.
5. Все пластины и трубы должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
6. Не допускается очистка лицевых и карневого валиков абразивным инструментом.
7. Стоп-точка должна быть проверена и подтверждена постановкой штампа
8. XXXX= Маркировка.

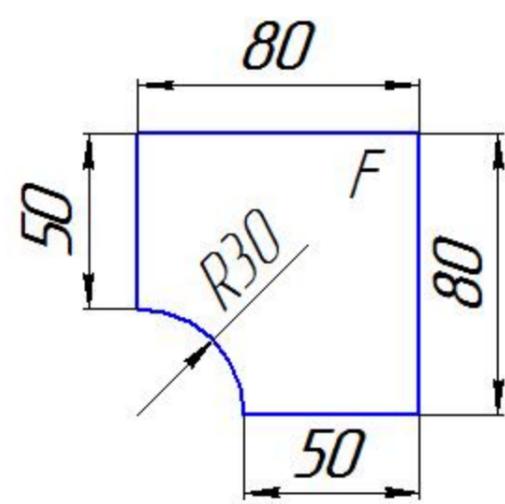
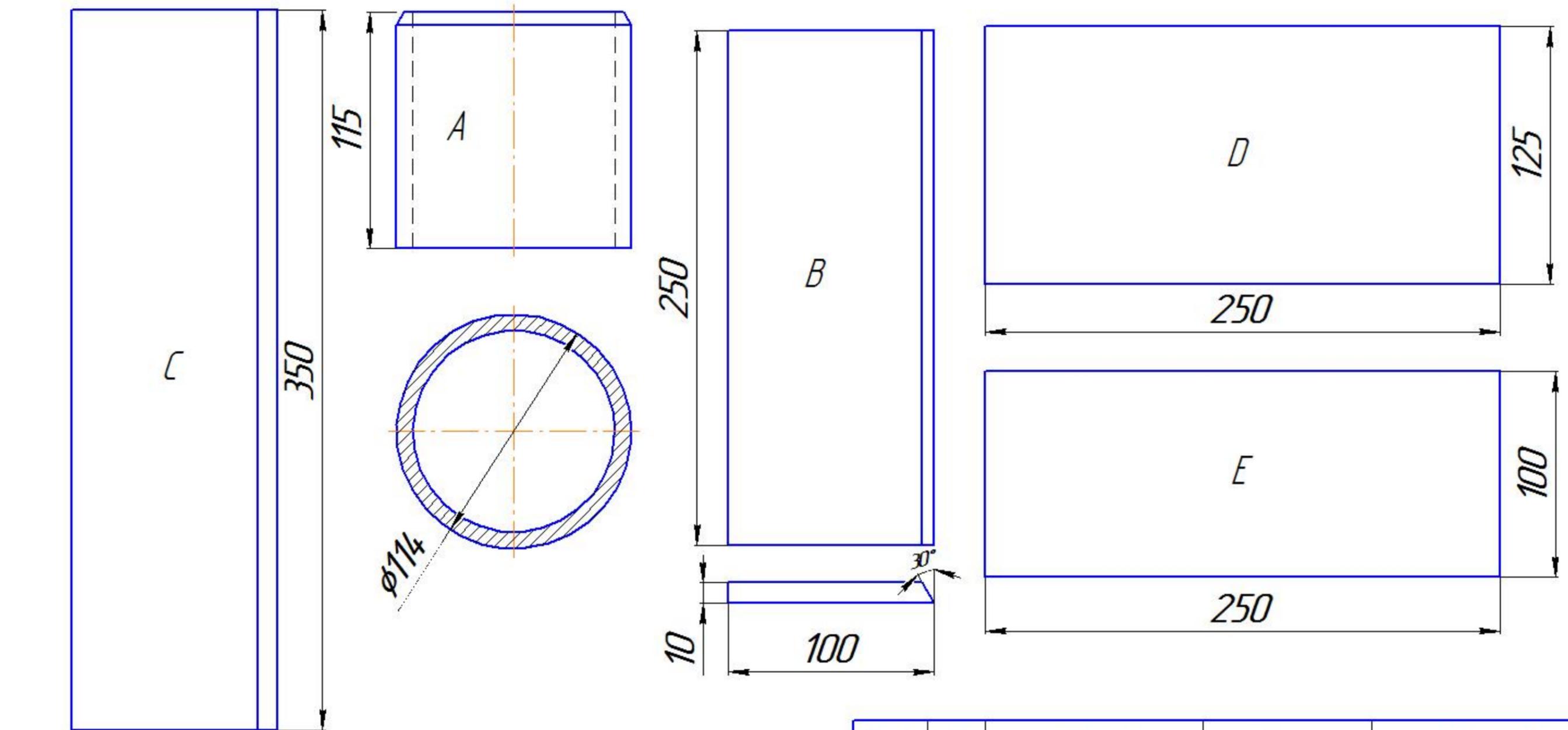
*Чертеж выполнен не в масштабе
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах*



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

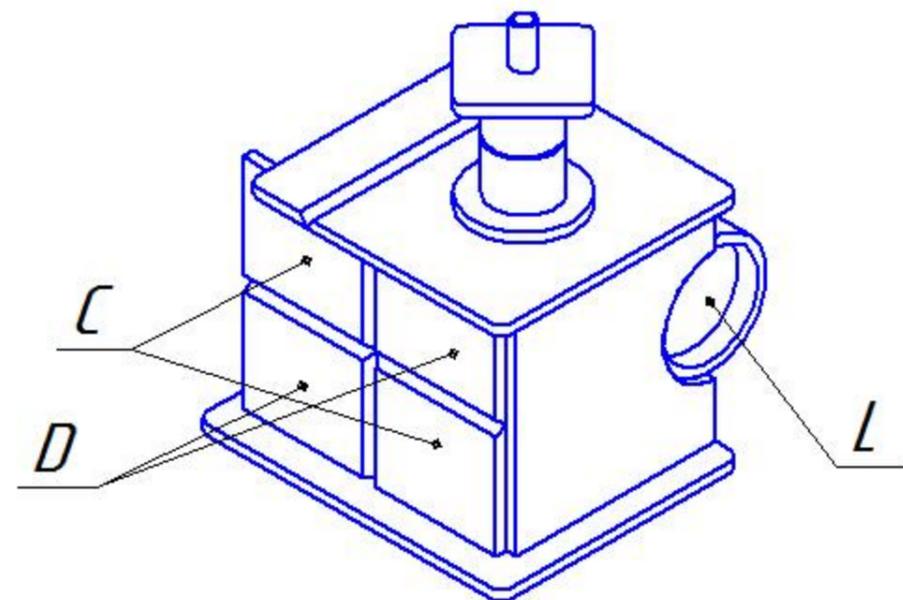
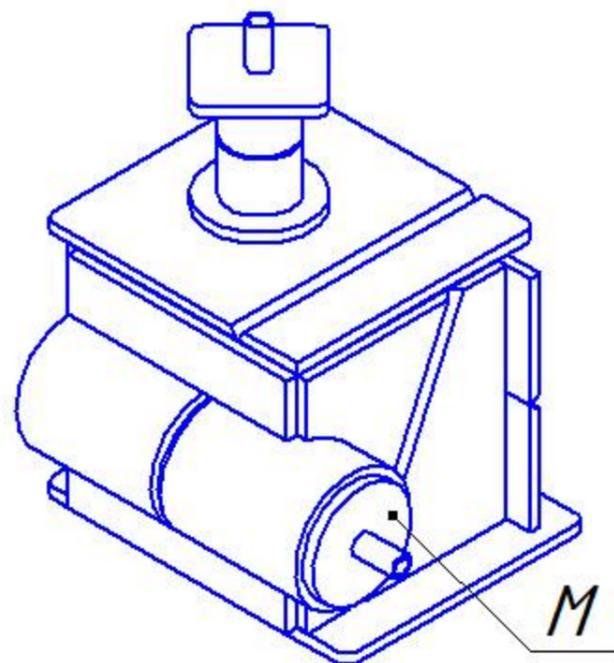
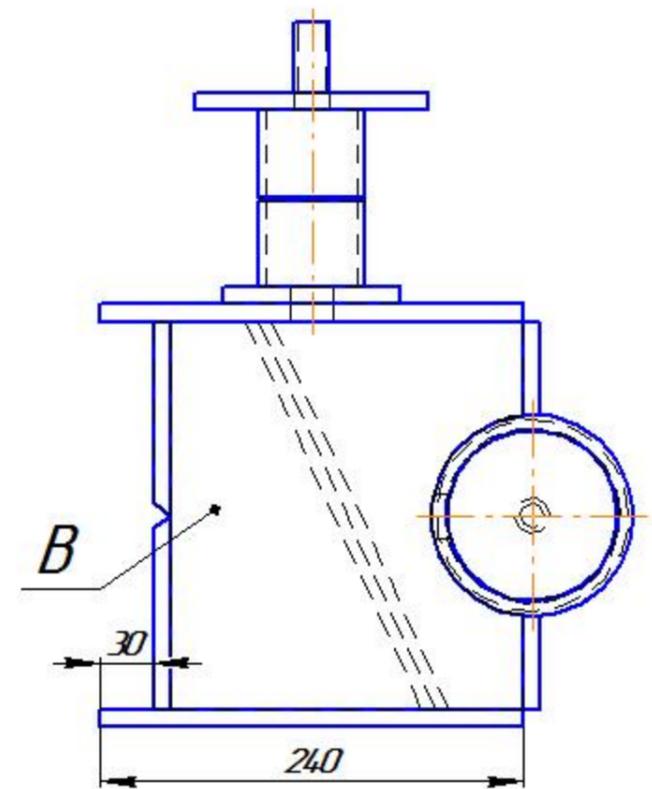
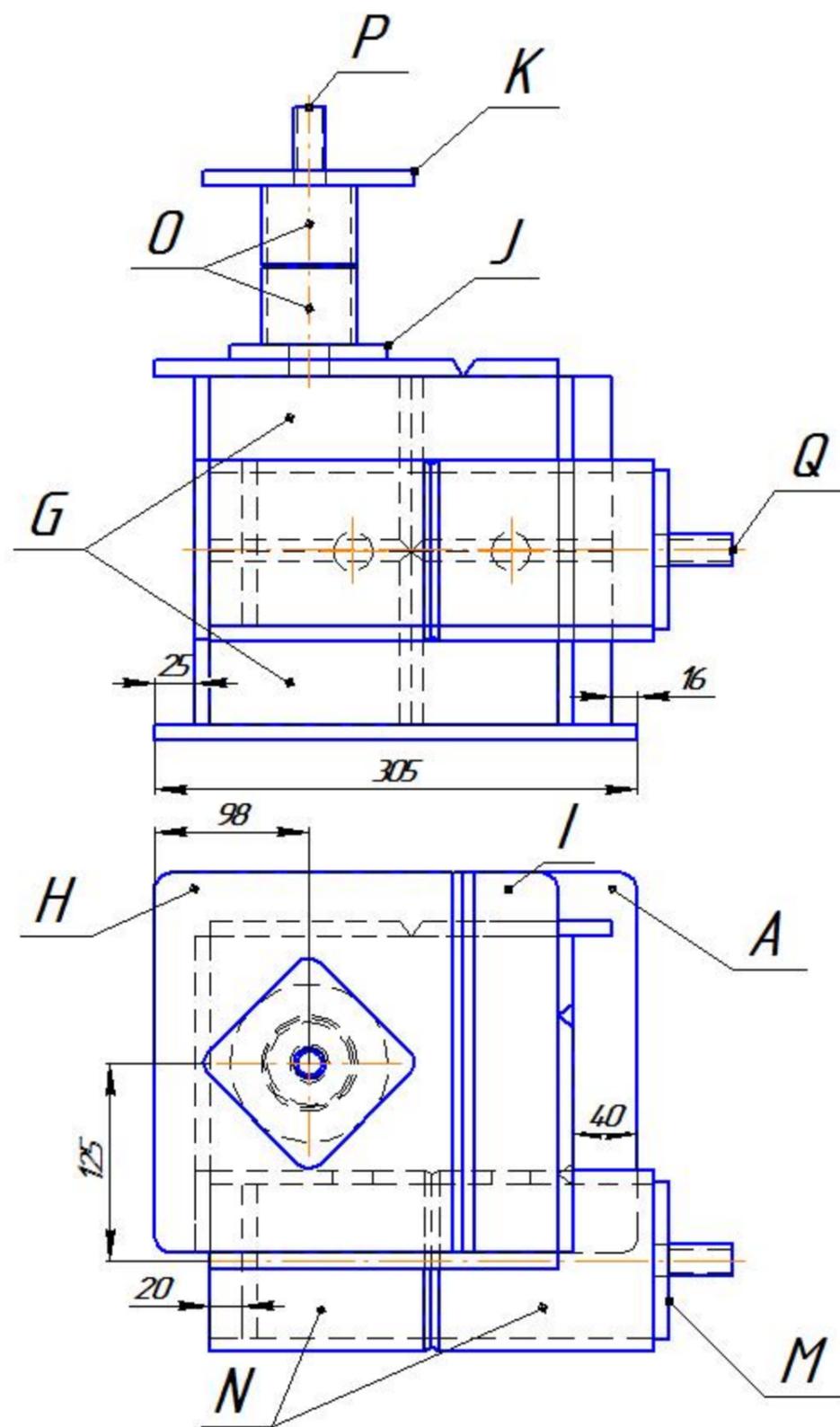
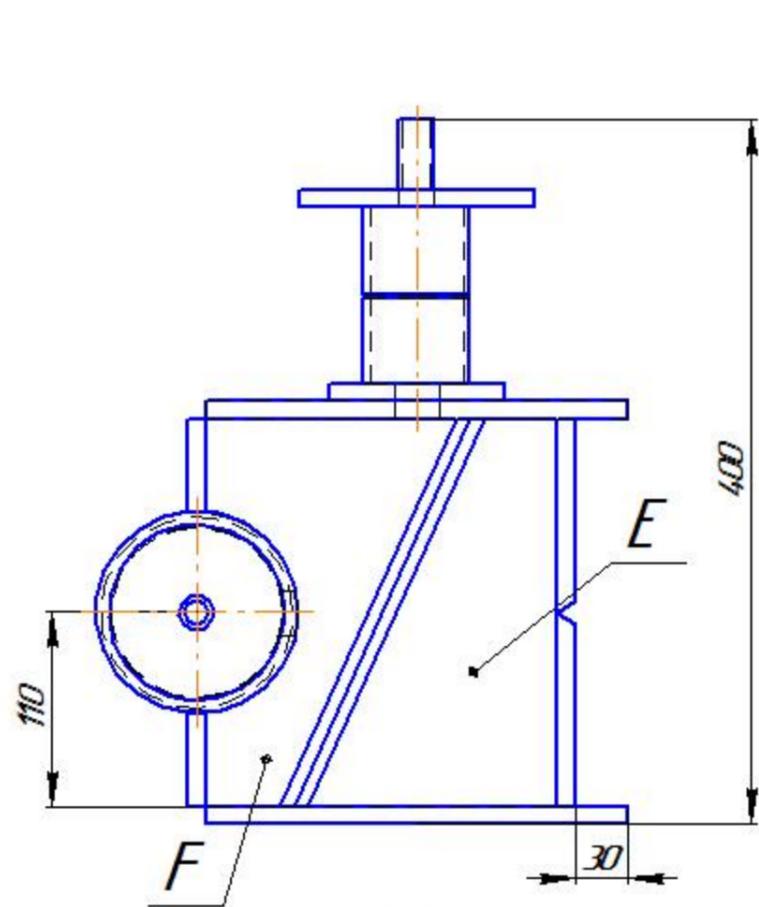
Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск				
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	Син-Пенг Шен			
Проб.	Павленко М.			
Т. контр.				
Н. контр.	Павленко М.			
Утв.	Син-Пенг Шен			
Модуль 1 Контрольные образцы			Стадия	Масса
ГОСТ 380-2005, Ст3 ГОСТ 19281-2014, 09Г2С			Масштаб	
			Лист 1	Листов
WorldSkills				
Формат А3				

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №



Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Углеродистая сталь	Труба $\phi 114 \times 8 \times 115$	Абразивная обработка 30 град.
B	2	Углеродистая сталь	Пластина 100x250x10	Абразивная обработка 30 град.
C	2	Углеродистая сталь	Пластина 100x350x16	Абразивная обработка 30 град.
D	2	Углеродистая сталь	Пластина 250x125x12	
E	2	Углеродистая сталь	Пластина 250x100x12	
F	2	Углеродистая сталь	Пластина 80x80x12	

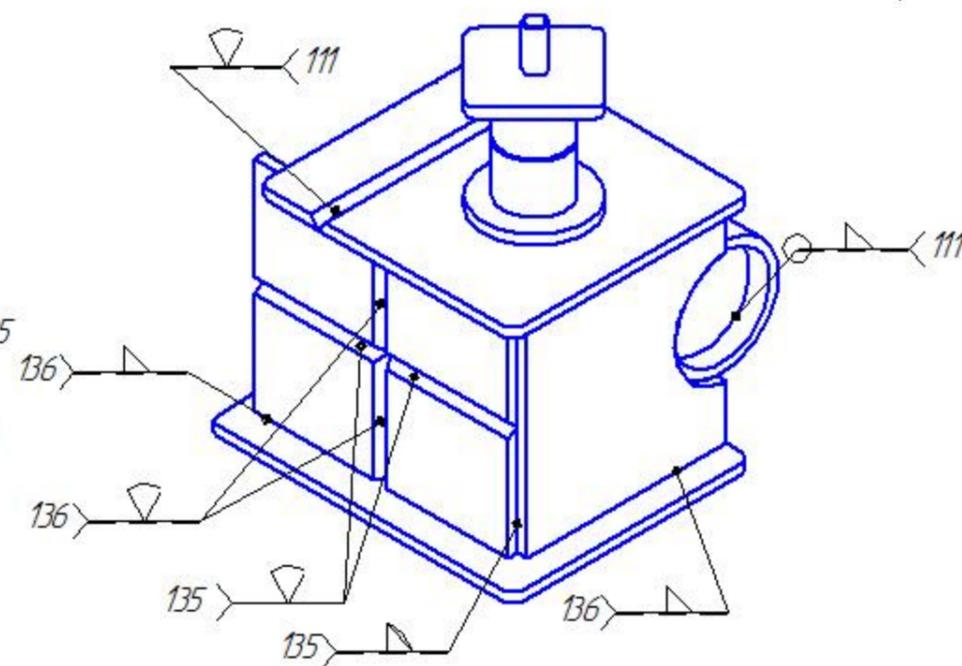
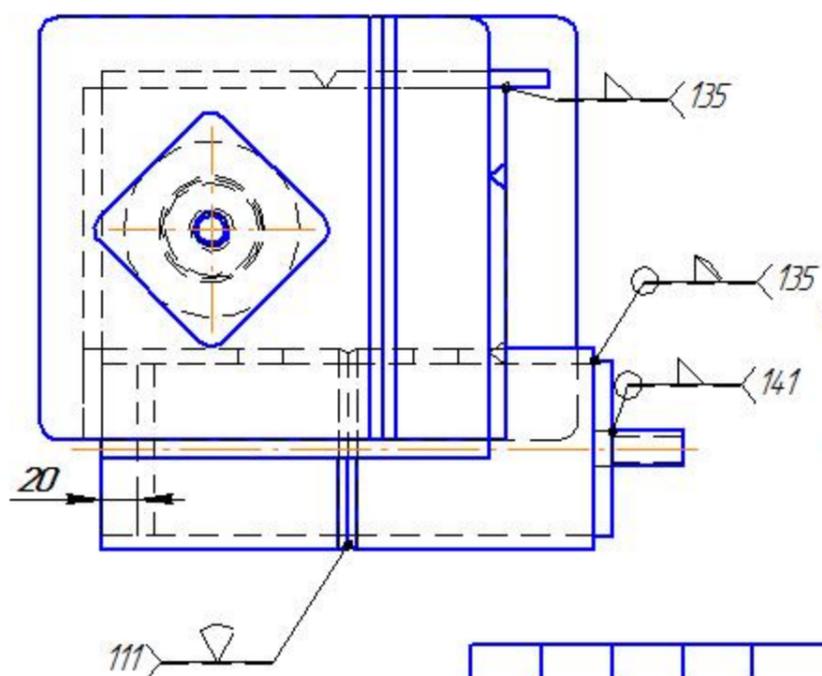
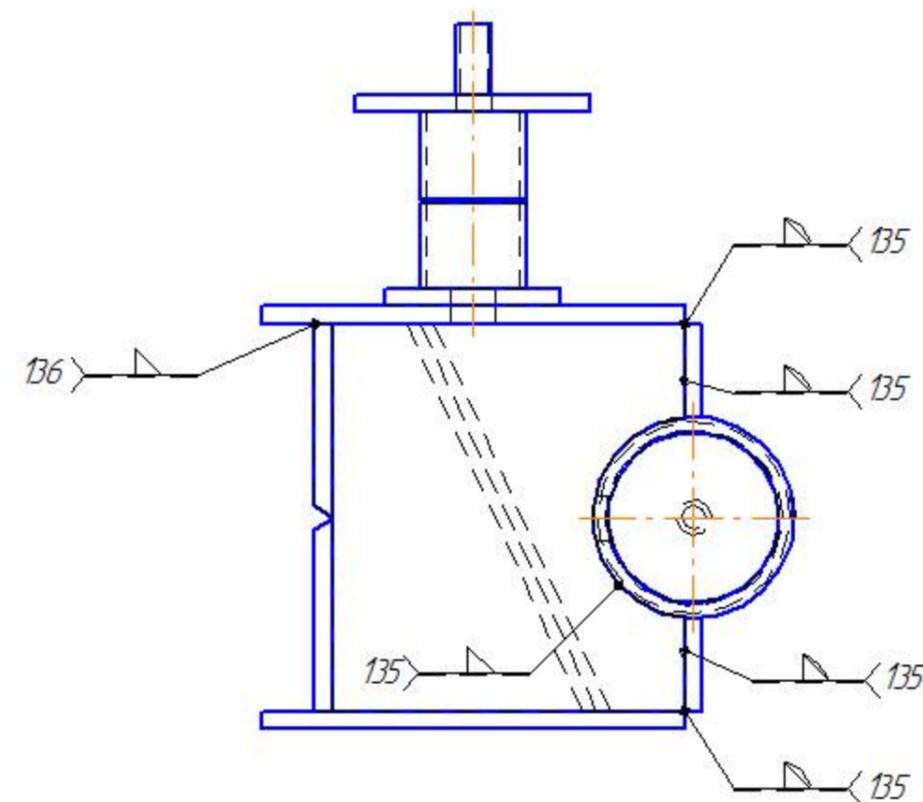
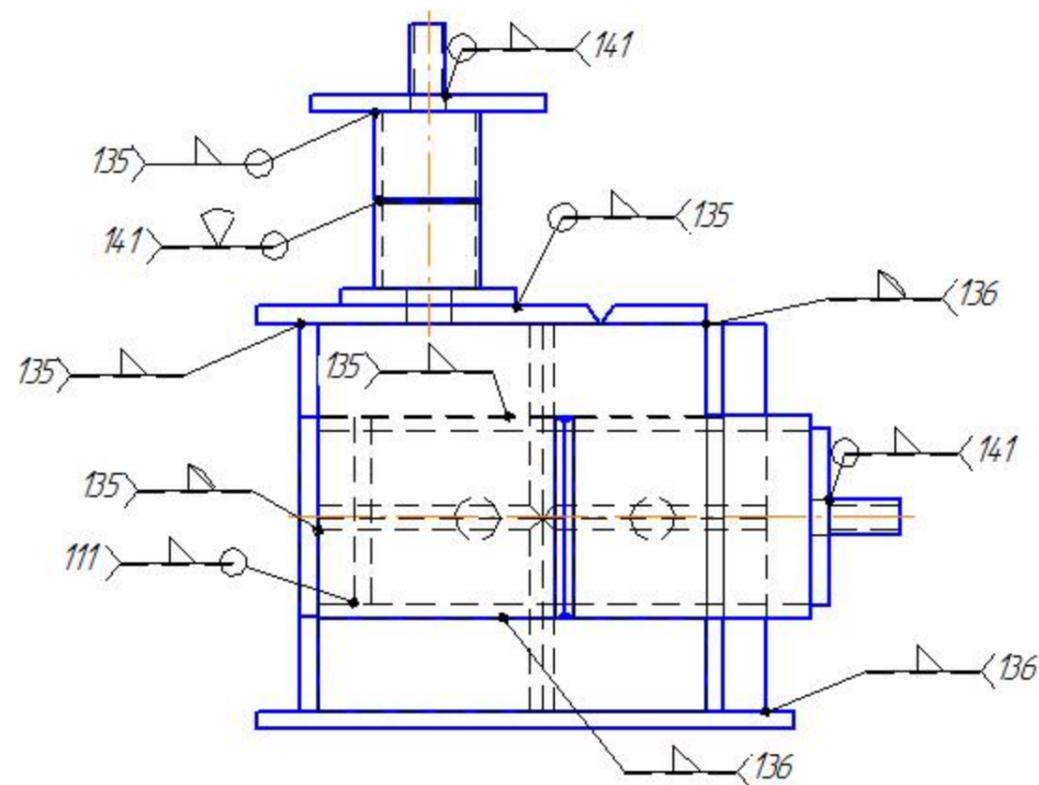
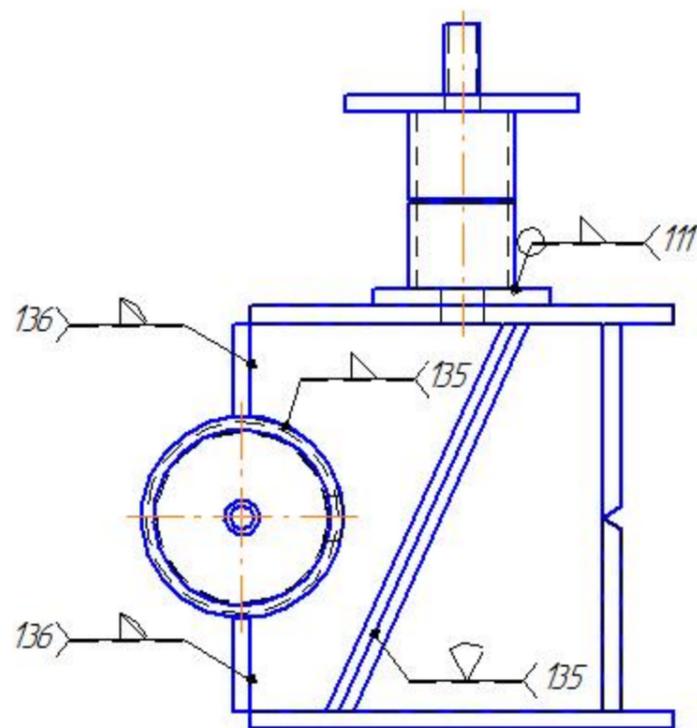
Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск					
Модуль 1			Стадия	Масса	Масштаб
Контрольные образцы					1:2,5
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.			Син-Ренг Шен		
Проб.			Павленко М.		
Т. контр.					
Н. контр.			Павленко М.		
Утв.			Син-Ренг Шен		
ГОСТ 380-2005, Ст3			Лист 2		Листов
ГОСТ 19281-2014, О9Г2С			WorldSkills		
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 указано иное;
 5. Сварка производится только с основанием А в нижнем положении;
 6. Послеварочная зачистка: допускается только с применением щетки;
 7. Шлифовка шва абразивными кругами **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ**.

					Национальный чемпионат Worldskills Russia 2018 Юж.-Сахалинск				
Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Модуль 2 Сосуд, работающий под давлением	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Син-Пенг Шен								1:4
Проб.	Павленко М.					ГОСТ 1050-2013 Сталь 20	Лист	1	Листов
Т. контр.							WorldSkills		
Н. контр.	Павленко М.					Формат А3			
Утв.	Син-Пенг Шен								

Взам. инв. №
Лист и дата
Инв. № подл.



- Виды сварки:**
1. SMAW - 111
 2. GMAW - 135
 3. FCAW - 136
 4. GTAW - 141

Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.			Син-Ренг Шен		
Проб.			Павленко М.		
Т. контр.					
Н. контр.			Павленко М.		
Утв.			Син-Ренг Шен		

Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск

Модуль 2
Сосуд, работающий
под давлением

ГОСТ 1050-2013
Сталь 20

Стадия	Масса	Масштаб
		1:4
Лист 2	Листов	

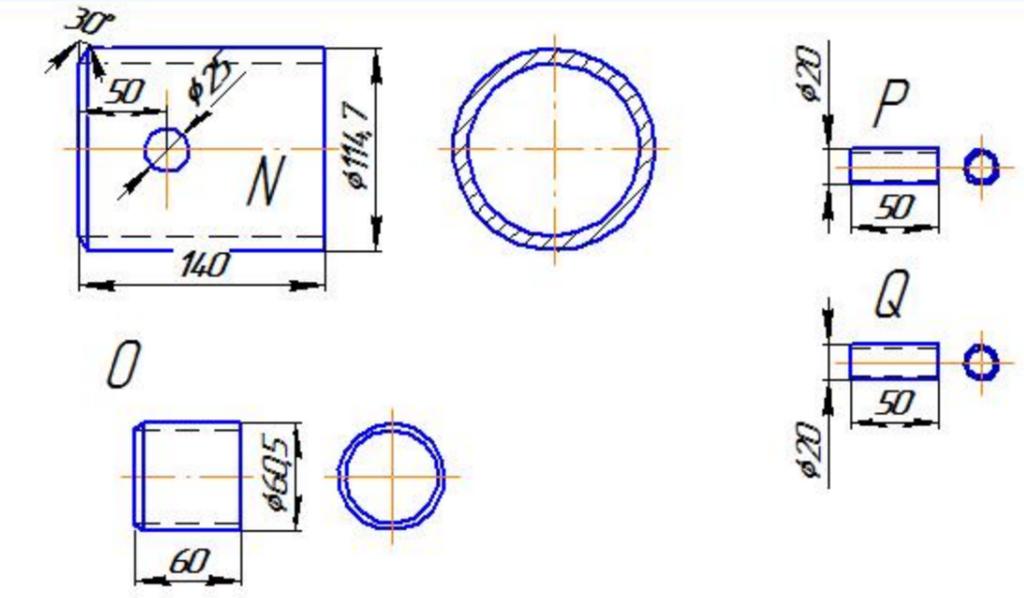
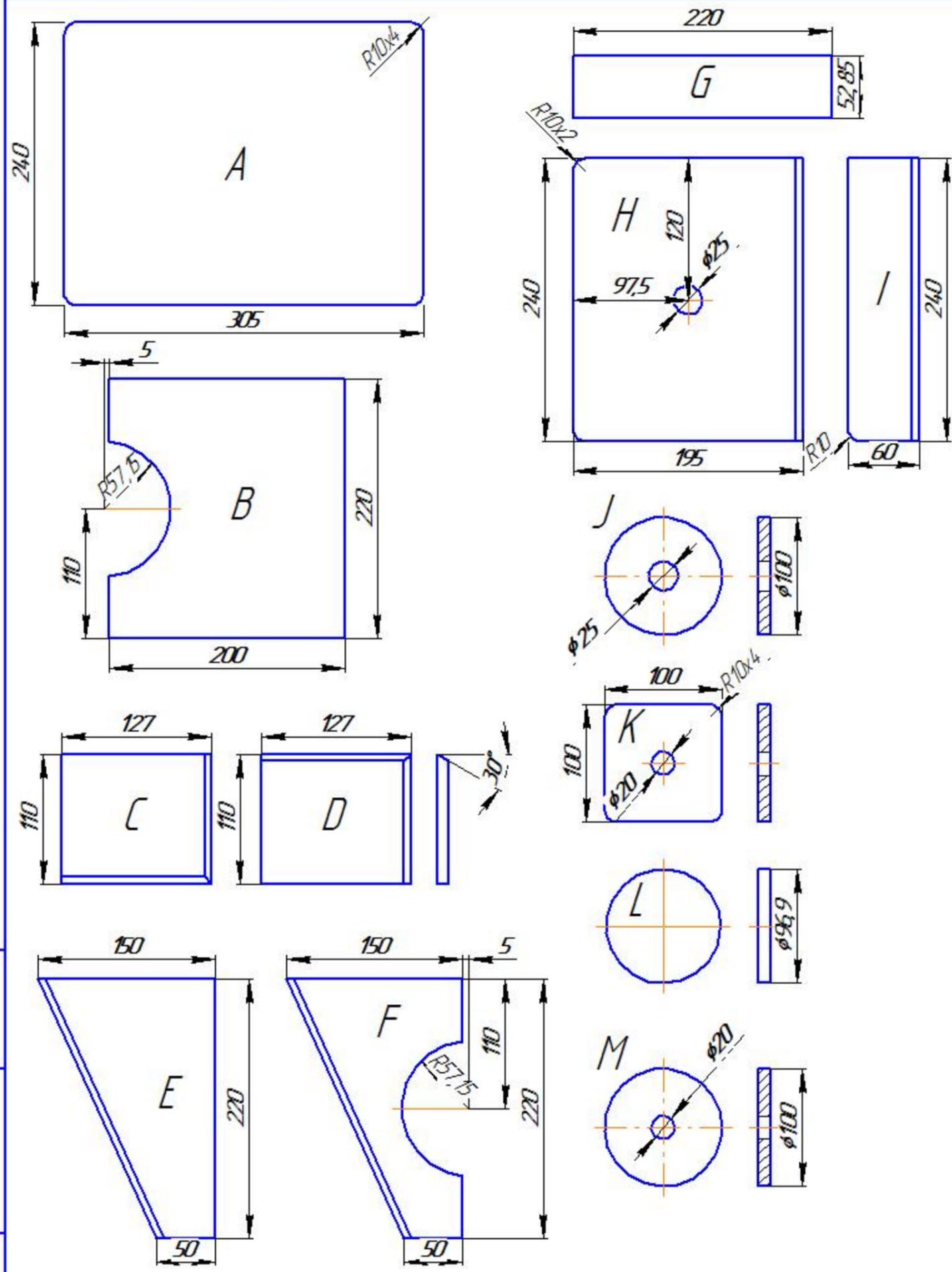
WorldSkills

Формат А3

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	1	Сталь 20	Пластина 305x240x10	
B	1	Сталь 20	Пластина 220x220x10	см. чертёж
C	2	Сталь 20	Пластина 127x110x10	см. чертёж
D	2	Сталь 20	Пластина 127x110x10	см. чертёж
E	1	Сталь 20	Пластина 220x150x10	см. чертёж
F	1	Сталь 20	Пластина 220x150x10	см. чертёж
G	2	Сталь 20	Пластина 220x52,85x10	
H	1	Сталь 20	Пластина 240x195x10	см. чертёж
I	1	Сталь 20	Пластина 240x60x10	см. чертёж
J	1	Сталь 20	Пластина $\phi 100 \times 10$	см. чертёж
K	1	Сталь 20	Пластина 100x100x10	см. чертёж
L	1	Сталь 20	Пластина $\phi 96,9 \times 10$	см. чертёж
M	1	Сталь 20	Пластина $\phi 100 \times 10$	см. чертёж
N	2	Сталь 20	Труба $\phi 114,7 \times 140 \times 8,6$	см. чертёж
O	2	Сталь 20	Труба $\phi 60,5 \times 60 \times 3,9$	см. чертёж
P	1	Сталь 20	Штуцер $\phi 20 \times 50$	
Q	1	Сталь 20	Штуцер $\phi 20 \times 50$	

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск

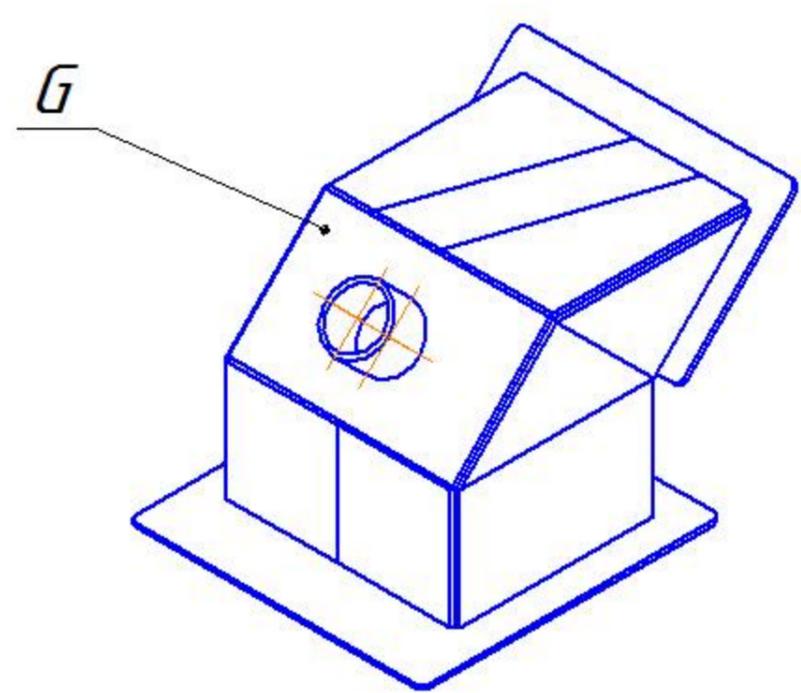
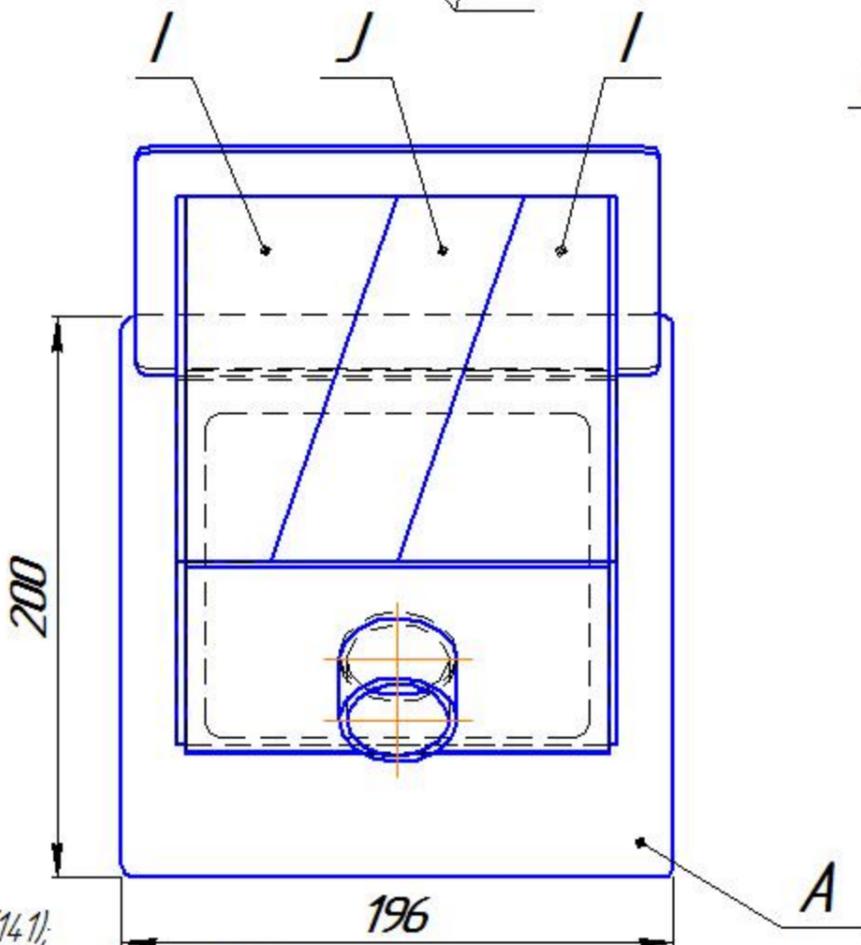
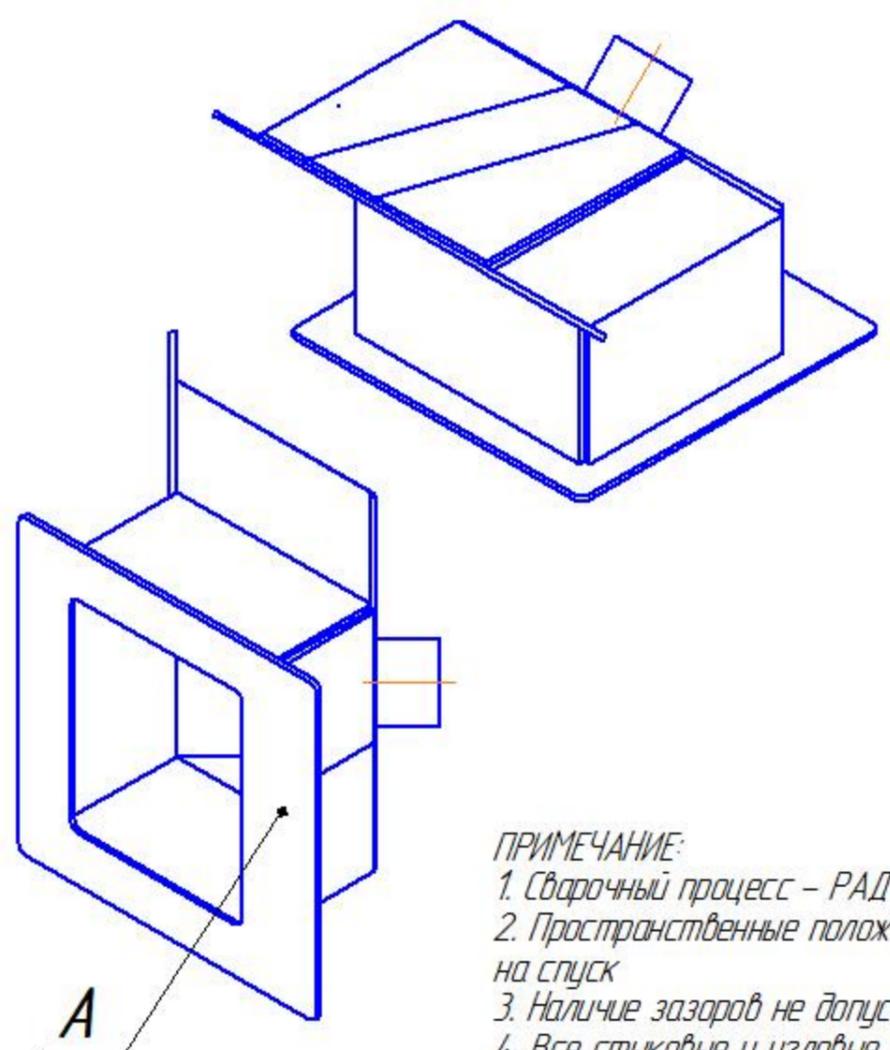
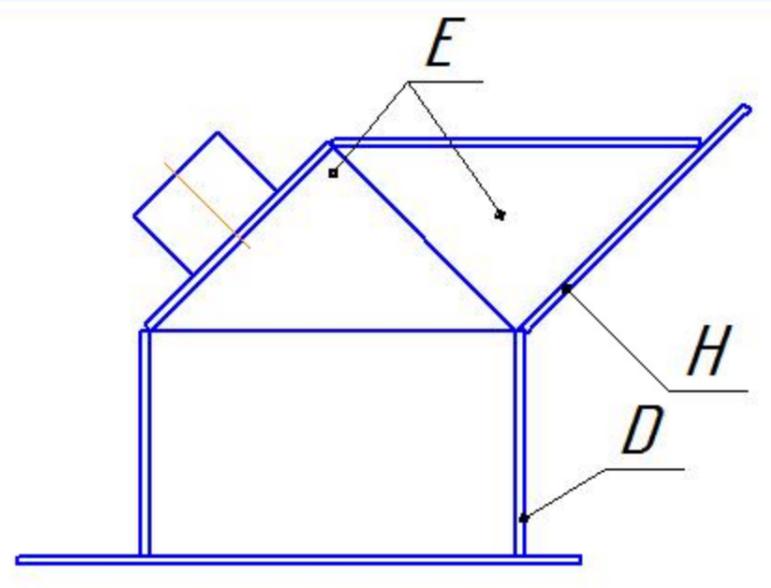
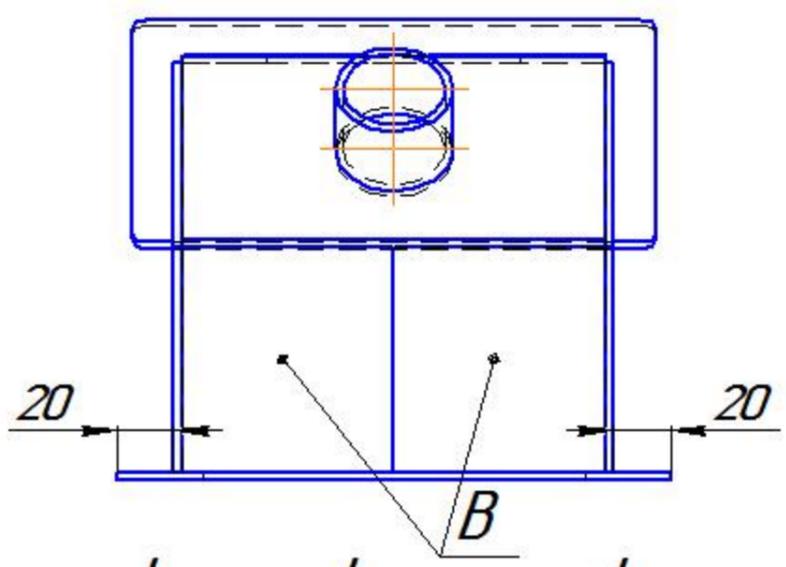
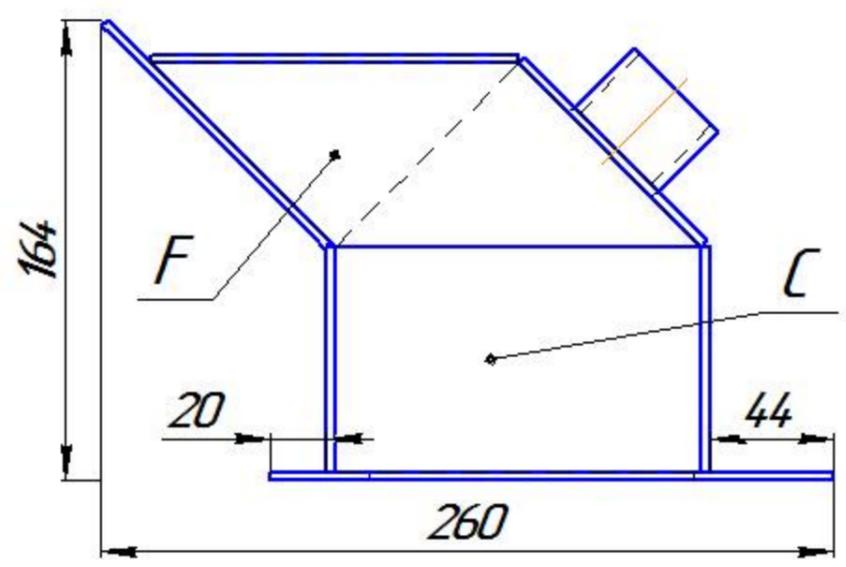
Модуль 2
Сосуд, работающий под давлением

ГОСТ 1050-2013
Сталь 20

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Син-Ренг Шен			
Проб.		Павленко М.			
Т. контр.					
Н. контр.		Павленко М.			
Утв.		Син-Ренг Шен			

Стадия	Масса	Масштаб
		1:4
Лист 3		Листов

WorldSkills
формат А3

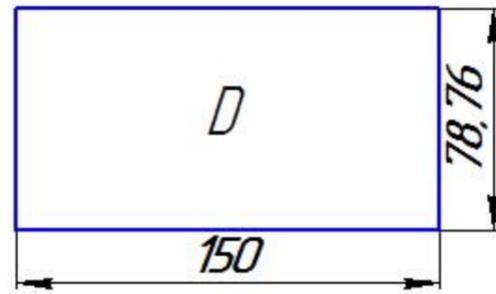
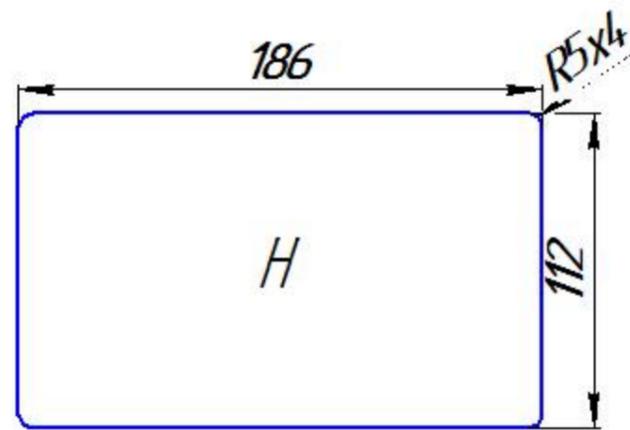
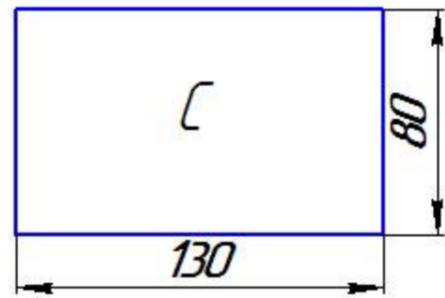
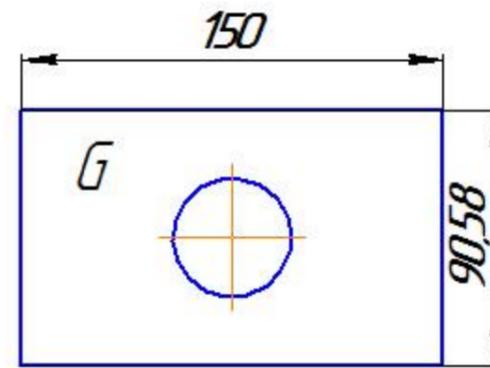
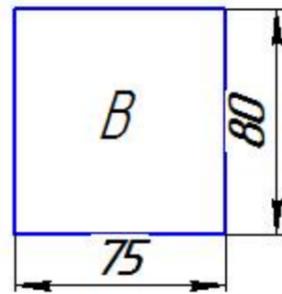
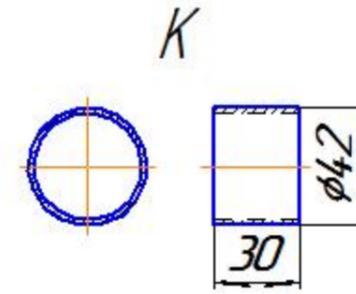
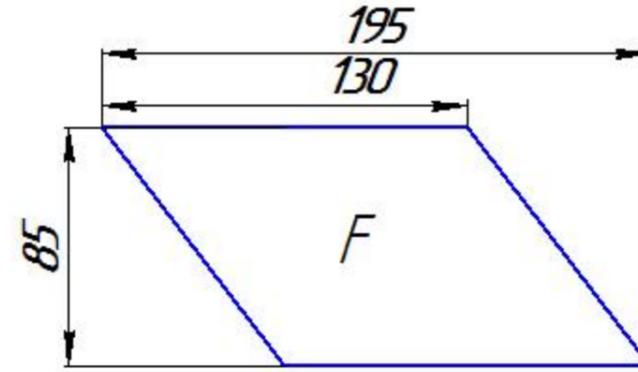
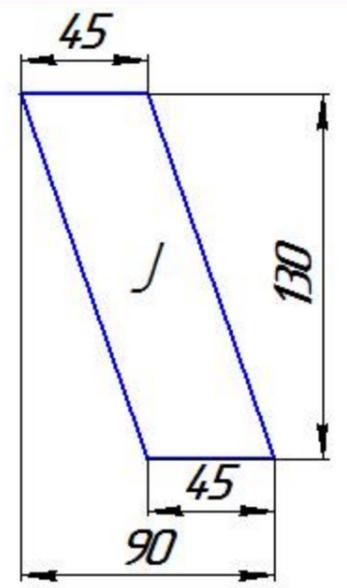
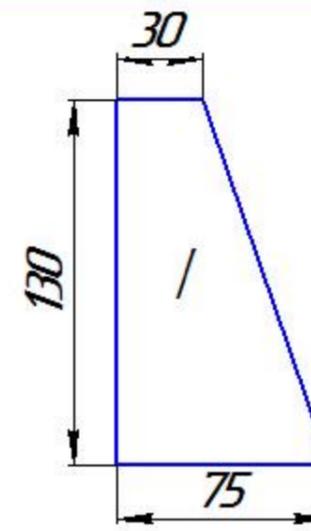
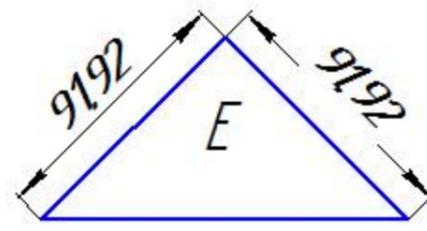
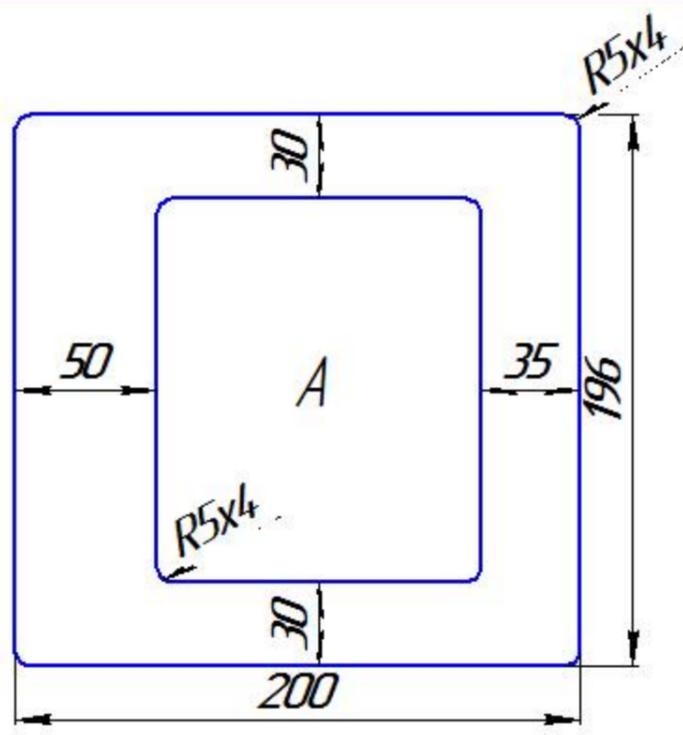


- ПРИМЕЧАНИЕ:**
1. Сварочный процесс – РАД (TIG/141);
 2. Пространственные положения сварки: все, кроме сварки на спуск;
 3. Наличие зазоров не допускается;
 4. Все стыковые и угловые швы выполняются с полным проваром;
 5. Сварка производится с основанием А в нижнем положении;
 6. Катет сварных швов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

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Син-Ренг Шен				
Проб.	Павленко М.				
Т. контр.					
Н. контр.	Павленко М.				
Утв.	Син-Ренг Шен				

Национальный чемпионат Worldskills Russia 2018 Юж.-Сахалинск		
Модуль 3 Алюминиевая конструкция	Стадия	Масса
AMz-2,5	Лист 1	Листов
		1:2,5
		WorldSkills



Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	1	АМз-25	Пластина 200x196x3	см. чертёж
B	2	АМз-25	Пластина 80x75x3	
C	2	АМз-25	Пластина 130x80x3	
D	1	АМз-25	Пластина 150x78,76x3	
E	2	АМз-25	Пластина 91,92x91,92x3	см. чертёж
F	1	АМз-25	Пластина 195x85x3	см. чертёж
G	1	АМз-25	Пластина 150x90,58x3	
H	1	АМз-25	Пластина 186x112x3	см. чертёж
I	2	АМз-25	Пластина 130x75x3	см. чертёж
J	1	АМз-25	Пластина 130x90x3	см. чертёж
K	1	АМз-25	Труба $\phi 42 \times 3 \times 30$	

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск

Модуль 3
Алюминиевая конструкция

Изм. Коллч. Лист № док. Подп. Дата

Разраб. Сип-Ренг Шен
Проб. Павленко М.
Т. контр.

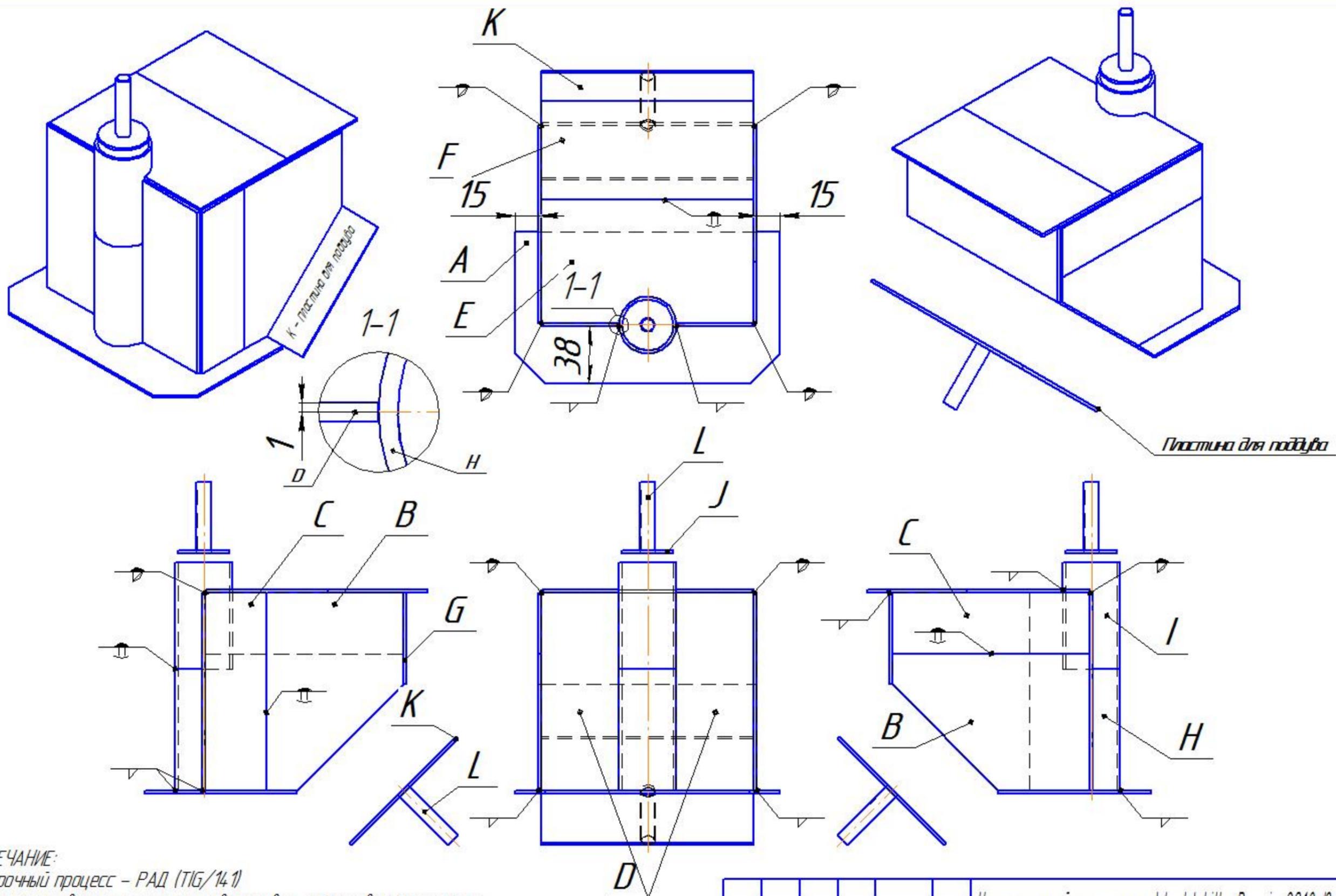
Н. контр. Павленко М.
Утв. Сип-Ренг Шен

Стадия	Масса	Масштаб
		1:2,5
Лист 2		Листов

AMz-2,5

WorldSkills

Формат А3



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 А в нижнем положении;
5. Катет сварных швов тавровых соединений 2мм (+1/-0);
6. Радиус угловых швов 2мм (+1/-0);
7. Все швы выполняются в один проход, с применением присадочной проволоки;
8. Изделие сдается на проверку без последующей очистки;
9. Пластина К и труба L подлежат удалению перед сдачей изделия на оценку.

Изм.	Коллч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Син-Ренг	Сен		
Проб.		Павленко	М.		
Т. контр.					
Н. контр.		Павленко	М.		
Утв.		Син-Ренг	Сен		

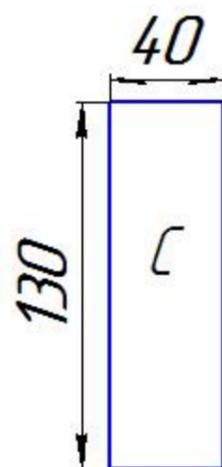
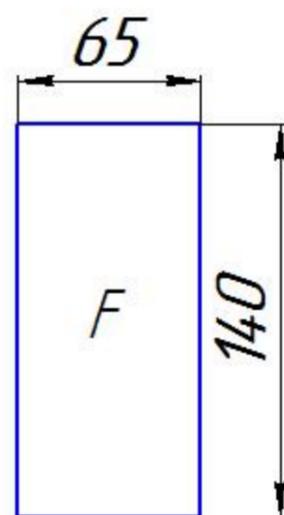
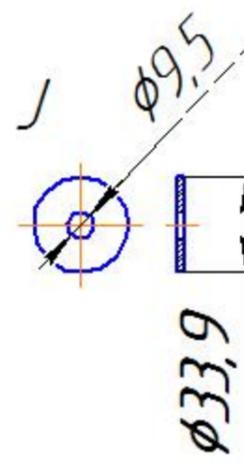
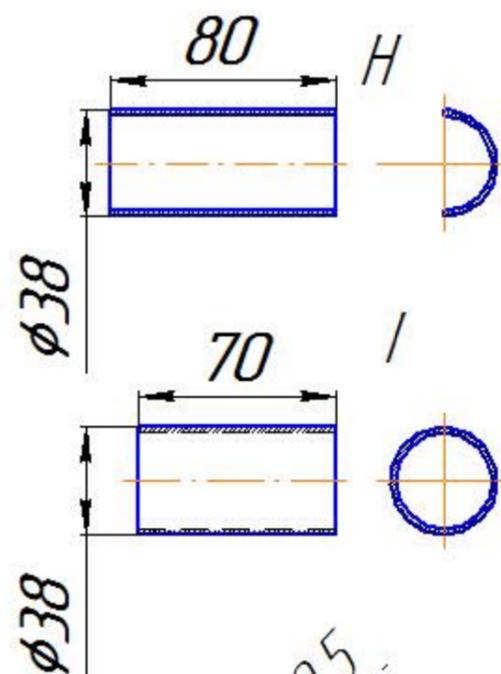
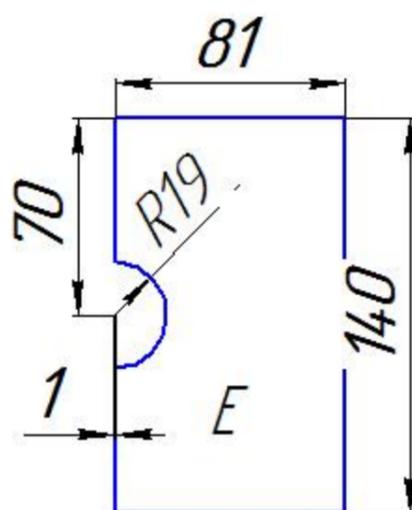
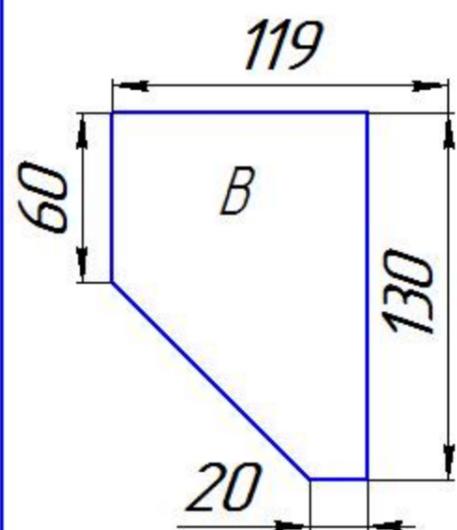
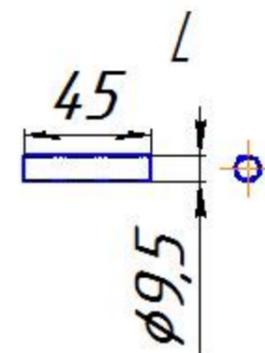
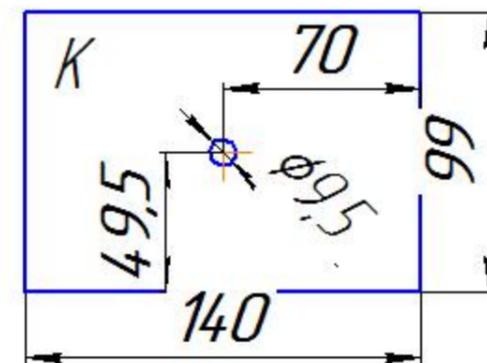
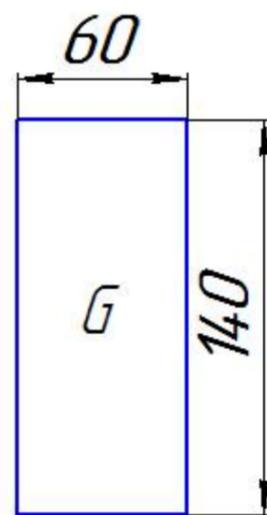
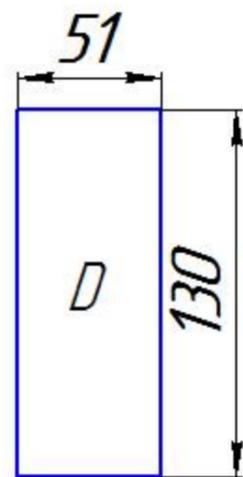
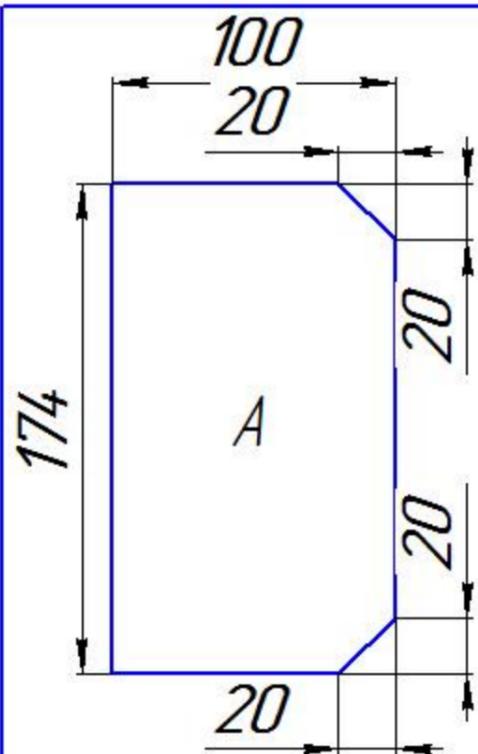
Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск

Модуль 4
Конструкция из нержавеющей стали

Стадия	Масса	Масштаб
		1:25
Лист	1	Листов

12X18H10T

WorldSkills



Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	1	12X18H10T	Пластина 174x100x2	см. чертёж
B	2	12X18H10T	Пластина 130x90x60x2	см. чертёж
C	2	12X18H10T	Пластина 130x40x2	
D	2	12X18H10T	Пластина 130x51x2	
E	1	12X18H10T	Пластина 140x81x2	см. чертёж
F	1	12X18H10T	Пластина 140x65x2	
G	1	12X18H10T	Пластина 140x60x2	
H	1	12X18H10T	Труба $\phi 38 \times 80 \times 2$	см. чертёж
I	1	12X18H10T	Труба $\phi 38 \times 70 \times 2$	
J	1	12X18H10T	Пластина $\phi 33,9 \times 2$	см. чертёж
K	1	12X18H10T	Пластина 140x99x2	см. чертёж
L	1	12X18H10T	Труба $\phi 9,5 \times 45 \times 0,6$	

Национальный чемпионат WorldSkills Russia 2018 Юж.-Сахалинск

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
Проб.					
Т. контр.					
Н. контр.					
Утв.					

Модуль 4
Конструкция из нержавеющей стали

Стадия	Масса	Масштаб
		1:2,5
Лист 2		Листов

12X18H10T

WorldSkills

Формат А3

Имя, № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	