Приложение 20 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 6.2)

**Таблица 18.1** – **Область распространения испытаний стыковых швов**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Стыковой шов контрольного соединения | | | Область распространения | | | | | |
| Стыковой шов на пластине | | | | Стыковой шов на трубе | |
| Односторонняя сварка ss | | Двусторонняя сварка bs | | Односторонняя сварка ss | |
| md | nb | gg | ng | mb | nb |
| Пластина | Односторон-няя сварка ss | с подкладкой mb | **Х** | **–** | **+** | **–** | **\*** | **–** |
| без подкладки nb | **+** | **Х** | **+** | **+** | **\*** | **\*** |
| Двусторон-няя сварка  bs | с зачисткой корня шва qq | **+** | **–** | **Х** | **\*** | **–** |  |
| без зачистки корня шва ng | **+** | **–** | **+** | **Х** | **\*** | **–** |
| Труба | Односторон-няя сварка ss | с подкладкой mb | **+** | **–** | **+** | **–** | **Х** | **–** |
| без подкладки nb | **+** | **+** | **+** | **+** | **+** | **Х** |
| \*См. п.6.2.2. и п.6.2.3; + – шов, на который распространяется испытание | | | | | | | | |

**Таблица 18.2. Распространение аттестации для основного металла**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Группа  сталей | Область распространения | | | | | |
| W 01 | W 02 | W 03 | W 04 | W 11 | ПЕ | |
| W 01 | Х | - | - | - | - | - |
| W 02 | + | Х | - | - | - | - |
| W 03 | + | + | Х | - | - | - |
| W 04 | + | + | - | Х | - | - |
| W 11 | +\* | +\* | +\* | +\* | Х | - |
| ПЕ | - | - | - | - | - | Х |
| \*Если применяются присадочные материалы из группы W 11 | | | | | | |

**Таблица 18.3. Распространение аттестации для соединений из разных групп металла**

|  |  |
| --- | --- |
| Группа сталей | Область распространения |
| W 02 | W 02 сваренная W 01 \* |
| W 03 | W 02 сваренная W 01 \* W 03 сваренная W 01 \* W 03 сваренная W 02 \* |
| W 04 | W 02 сваренная W 01 \* W 04 сваренная W 01 \* W 04 сваренная W 02 \* |
| W 11 | W 11 сваренная W 01 \*\* W 11 сваренная W 02 \*\*  W 11 сваренная W 03 \*\* W 11 сваренная W 04 \*\* |
| \*Присадочный материал должен соответствовать группе присоединяемой стали \*\* Применяемые присадочные материалы – из группы W 11 | |