Приложение 21 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 6.6)

**Таблица 17.1** – **Распространение аттестации для положений, в которых проводится сварка**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Положение, в котором производится сварка | | | Область действия | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Пластина | | | | | | | | | | Труба | | | | | | | | | | | |
| Стыковой шов | | | | |  | | | | | Стыковой шов | | | | | | Угловой шов | | | | | |
| PA | PC | PG | PF | PE | PA | PB | PG | PF | PD | PA | PG | PF | PC | H-L045 | J-L045 | PA | PB\* | PG | PF | PB\*\* | PD |
| Пластина | Стыковой шов | PA | Х | - | - | - | - | + | + | - | - | - | + | - | - | - | - | - | + | + | - | - | + | - |
| PC | + | Х | - | - | - | + | + | - | - | - | + | - | - | + | - | - | + | + | - | - | + | - |
| PG | - | - | Х | - | - | - | - | +- | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| PF | + | - | - | Х | - | + | + | - | + | - | + | - | - | - | - | - | + | + | - | + | + | - |
| PE | + | + | - | + | Х | + | + | - | + | + | + | - | - | - | - | - | + | + | - | + | + | + |
| Угловой шов | PA | - | - | - | - | - | Х | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| PB | - | - | - | - | - | + | Х |  | - | - | - | - | - | - | - | - | - | + | - | - | + | - |
| PG | - | - | - | - | - | - | - | Х | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| PF | - | - | - | - | - | + | + | - | Х | - | - | - | - | - | - | - | + | + | - | + | + | - |
| PD | - | - | - | - | - | + | + | - | + | Х | - |  | - |  | - | - | + | + | - | + | + | - |
| Труба | Стыковой шов | PA | + | - | - | - | - | + | + | - | - | - | X | - | - | - | - | - | + | + | - | - | + | - |
| PG | - | - | + | - | - | - | - | + | - | - | - | X- | - | - | - | - | - | - | + | - | - | - |
| PF | + | - | - | + | + | + | + | - | + | + | + | - | X | - | - | - | + | + | - | + | + | + |
| PC | + | + | - | - | - | + | + | - | - | - | + | - | - | X | - | - | + | + | - | - | + | - |
| H-L045 | + | + | - | + | + | + | + | - | + | + | + | - | + | + | X | - | + | + | - | + | + | + |
| J-L045 | - | - | + | - | - | - | - | + | - | - | - | + | - | - | - | X | - | - | + | - | - | - |
| Угловой шов | PA | - | - | - | - | - | + | + | - | - | - | - | - | - | - | - | - | X | + | - | - | + | - |
| PB\* | - | - | - | - | - | + | + | - | - | - | - | - | - | - | - | - | + | X- | - | - | + | - |
| PG | - | - | - | - | - | - | - | + | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | X | - | - | - |
| PF | - | - | - | - | - | + | + | - | + | + | - | - | - | - | - | - | + | + | - | X | + | + |
| PB\*\* | - | - | - | - | - | + | + | - | - | - | - | - | - |  | - | - | + | + | - | - | X | - |
| PD | - | - | - | - | - | + | + | - | + | + | + | - | - | - | - | - | - | + | - | + | + | X |
| \* Горизонтально-вертикальное положение при горизонтальном расположении оси трубы, привариваемой с поворотом;  \*\* Горизонтально-вертикальное положение при вертикальном расположении оси трубы, привариваемой без поворота. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |