Приложение 7 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 3.2.6)

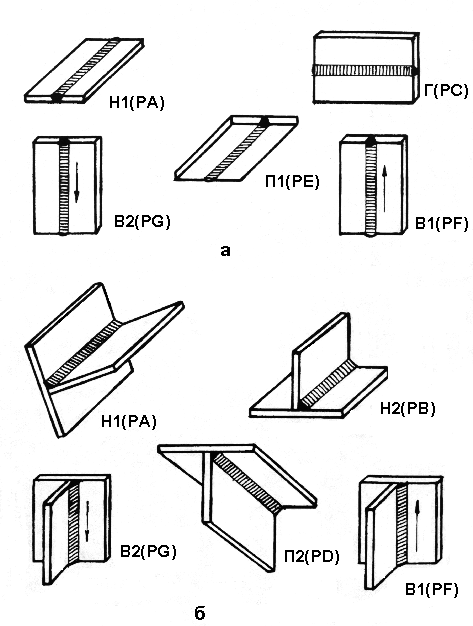


Рис.6.1.Положения при сварке стыковых (а) и тавровых (б) соединений стальных листов:

1. Н1 (РА)– нижнее; Г (РС) – горизонтальное;
2. Н2 (РВ)– нижнее тавровых соединений;
3. В1 (PF)– вертикальное (сварка снизу вверх);
4. В2 (PG)– вертикальное (сварка сверху вниз);
5. П1 (PE)– потолочное;
6. П2 (PD)– потолочное тавровых соединений.

Продолжение приложения 7

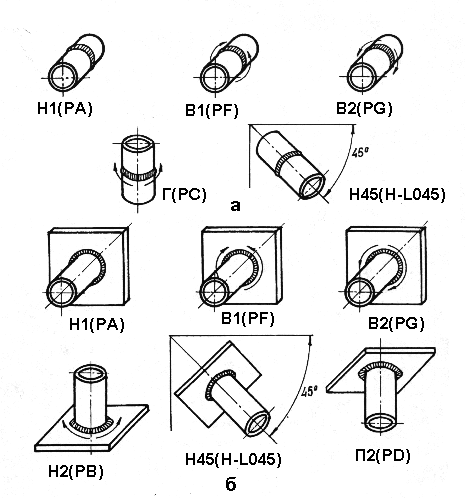


Рис.6.2. Положения при сварке стыковых (а) и угловых (б) соединений стальных труб:

1. Н1 (РА) – нижнее при горизонтальном расположении осей труб, свариваемых с поворотом;
2. Н2 (РВ) – нижнее при вертикальном расположении оси трубы, свариваемой без поворота или с поворотом и горизонтальном расположении оси трубы, привариваемой с поворотом;
3. В1(PF) – переменное при горизонтальном расположении осей труб (трубы) свариваемых без поворота (на подъем);
4. В2 (PG) – переменное при горизонтальном расположении осей труб (трубы) свариваемых без поворота (на спуск);
5. Г (PC) – горизонтальное при вертикальном расположении осей труб, свариваемых без поворота или с поворотом;
6. Н45 (H-L045) – переменное при наклонном расположении осей труб (трубы) свариваемых без поворота;
7. П2 (PD) –потолочное при вертикальном расположении оси трубы, свариваемой без поворота или с поворотом.