Приложение 10 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 4.6)

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА СВАРКУ ПОЛИМЕРНЫХ**

**ТРУБ С ПРИМЕНЕНИЕМ ДЕТАЛЕЙ С ЗАКЛАДНЫМИ НАГРЕВАТЕЛЯМИ**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование изделия – \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Способ сварки – \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  НПА – \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Вид соединения – \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Сварочное оборудование – \_\_\_\_\_\_\_ | Характеристика труб (деталей):  завод изготовитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  марка материала \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  дата выпуска \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  номер сертификата (ГОСТ/ТУ) \_\_\_\_\_\_\_\_  диаметр трубы –\_\_\_\_\_ мм  толщина стенки / SDR – \_\_\_\_ мм/\_\_\_\_ |
| Ф.И.О. сварщика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Клеймо сварщика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Технологические параметры сварки\* | | | | |
| Температура  окружающего  воздуха, 0С | Наружный диаметр трубы,  (мм) | Толщина стенки, (мм) | Режим сварки  SDR | Время охлаждения после сварки,  (мин) |
| 20 | 50 | 4,5 | 11 | 7 |

\*При сварке на аппаратах с ручным вводом параметров режима сварки указывают их действительные значения.

Дополнительные технологические требования по сварке:

1. обрезать трубы, предназначенные для сварки под прямым углом к их осям;
2. отметить на концах трубы зону сварки на длину не менее 0.5 длины фитинга от торцов;
3. произвести механическую очистку поверхностей труб в зоне сварки от оксидного слоя на глубину 0.1-0.2 мм;
4. снять фаски на наружной и внутренней поверхностях торца трубы;
5. придать трубе в зоне сварки круглую форму с помощью приспособления;
6. произвести обезжиривание зоны сварки;
7. нанести маркировочные полосы на поверхность труб на расстоянии 0.5 длины фитинга от торца трубы;
8. зафиксировать положение труб в позиционере или на выравнивающих опорах;
9. вставить концы труб в фитинг и подключить его к сварочному аппарату;

Продолжение приложения 10

1. ввести с помощью считывающего карандаша в сварочный аппарат параметры режима сварки, указанные в штрих-коде на этикетке фитинга;
2. включить сварочный аппарат и произвести сварку;
3. провести визуальный и измерительный контроль сварного соединения.

Требования к контролю качества

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Метод контроля | Наименование  (шифр) НПА | Объем контроля  (%, кол. Образцов) |
| 1. Визуальный и измерительный |  | 100% |
| 2. Испытания на сплющивание |  | ≥ 2 образцов |

Разработал: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Фамилия И. О.

(подпись, дата)