Приложение 24 к Временному порядку аттестации сварщиков на производстве (пункт 8.1.5)

**ПРИМЕРЫ ЗАПОЛНЕНИЯ**

**АТТЕСТАЦИОННЫХ УДОСТОВЕРЕНИЙ**

***Пример 1***

Обозначение аттестации: КО 111 Т ВW W01 В t10 D 273 PF ss nb

Допущен к ручной дуговой сварке трубопроводов пара и горячей воды, трубных элементов котлов, газопроводов и технологических трубопроводов.

**Сведения о сварке контрольных образцов и область распространения аттестации**

|  |  |
| --- | --- |
| Параметры сварки | Область распространения аттестации |
| Группа технических устройств | КО |
| Способ сварки | 111 |
| Пластина или труба | Т, Р |
| Вид шва | BW, FW |
| Группа материалов  | W01 |
| Тип присадочного металла | B, A,R, RA, RB |
| Защитный газ (флюс) | – |
| Вспомогательные материалы | – |
| Толщина образца, мм | От t 3 до t 20 |
| Наружный диаметр трубы, мм | D≥140I |
| Положение при сварке | PF, PA, PB,PD |
| Исполнение сварного шва | ss (mb), bs (gg:ng) |

Допуск дает право на сварку труб диаметром ≥140 мм и металлоконструкций с толщиной стенки от 3мм до 20 мм из сталей первой группы, которые свариваются электродами с покрытиями: основным, рутиловым, кислым, рутило-основным и рутило-кислым; односторонними стыковыми и угловыми швами без подкладок, с подкладками и двухсторонними швами, с зачисткой и без зачистки корня шва в нижнем (РА), горизонтально-вертикальном (РВ), горизонтально-потолочном (РD) и вертикальном положениях.

***Пример 2***

Сварщик выполнил комбинированную сварку контрольного стыкового соединения трубы диаметром (Д) 219 мм с толщиной стенки (t) 15 мм из стали группы W01 в положении PF применив для выполнения корня шва высотой (t) 5 мм дуговую сварку вольфрамовым электродом в инертном газе (141) с присадной проволокой (wm), а для заполнения шва - ручную дуговую сварку покрытым электродом (111) с покрытием основного типа (В).

 Возможны два варианта допуска:

 Вариант 1

 141\111 Т ВW W01 wm\В t15 D219 PF ss nb\mb

 Вариант 2

 141 Т BW W01 wm t5 D219 PF ss nb

 111 Т BW W01 В t10 D219 PF ss mb