



- Технические условия:
1. Количество прихваток в соединении две, длиной не более 15 мм. на расстоянии не более 20 мм от краев соединения.
 2. Количество проходов при сварке КСС №1 не ограничено, подварочный шов выполняется с поворотом контрольного узла,
 3. При сварке КСС №2 облицовочный слой выполнить в два прохода;
 4. Выполнить стоп-точки в последнем облицовочном проходе каждого КСС;
 5. При выполнении процесса сварки в отличном от указанного на чертеже пространственного положения, КСС не оценивается баллы по всем аспектам данного КСС = 0,00;
 6. Допускается применение абразивной обработки между проходами;
 7. Запрещается применение абразивной обработки и механического воздействия лицевых поверхностей сварных швов всех КСС и подварочного валика для КСС №1;
 8. Предоставляемый на оценку сварной узел должен иметь 100% провар по всей длине швов. Швы должны быть зачищены при помощи УШМ с металлической щеткой;
 9. Начало и окончание сварных швов в зоне 20 мм, оценке не подлежат.

ГОСТ 14.771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры. (с Изменениями N 1, 2, 3)

Техническое задание:
Выполнить сборку и сварку узла из двух контрольных сварных соединений (КСС): стыковое С12 и тавровое Т6 согласно чертежу, в указанном пространственном положении.

Спецификация

№ дет.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Пластина 10х100х250	3	фрезерная обработка 45°

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Таблица сварных соединений

№ шва	Наименование	Кол-во	Простр. положение
1	ГОСТ 14.771-76-С12	1	потолочное (РЕ) П1
2	ГОСТ 14.771-76-Т6	1	потолочное (РД) П2

Процесс сварки 136					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль Ж-ВЗ РЧ 2026		
Разраб.	Калашников					1,26	
Проб.	Красилов А.				Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь Ст3		
Н.контр.					Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Утв.	Дюкова С. В.				Копировал		
					Формат А3		