**КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА**

**Характеристики процесса**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование** | **Обозначения (показатели)** |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**Эскиз контрольного сварного соединения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |  |  |

**Параметры процесса**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

**Дополнительные требования**

**Перечень и последовательность операций**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Операция** | **Содержание операций** | **Оборудование и инструмент** |

**Контроль качества КСС**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Метод контроля | НД на методику контроля | Нормы оценки |
|  |  |  |
|  |  |