

Опросный лист
Сведения о предприятии (организации):

Наименование предприятия	
Почтовый адрес:	
№ телефона/факса:	()
	()
E-mail:	
Контактное лицо:	
Занимаемая должность:	
№ телефона:	()

1. Способ сварки:

<input type="checkbox"/>	Ручная дуговая сварка покрытым электродом	РД / ММА
<input type="checkbox"/>	Ручная аргонодуговая сварка	РАД / ТИГ
<input type="checkbox"/>	Механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитных газов	МИГ / МАГ
	Другое: _____	

2. Свариваемый материал:

<input type="checkbox"/>	Сталь углеродистая и низколегированная	
<input type="checkbox"/>	Высоколегированные стали	
<input type="checkbox"/>	Алюминий и его сплавы	
<input type="checkbox"/>	Медь и ее сплавы	
<input type="checkbox"/>	Титан и его сплавы	
<input type="checkbox"/>	Никель и никелевые сплавы	
	Другое: _____	

3. Толщина свариваемого материала:

<input type="checkbox"/>	До 1 мм
<input type="checkbox"/>	1 – 5 мм
<input type="checkbox"/>	5 – 10 мм
<input type="checkbox"/>	Свыше 10 мм

4. Характеристика сварного шва:

<input type="checkbox"/>	Короткие, прихватки	
<input type="checkbox"/>	Длинные швы	
	Другое: _____	

5. Время непрерывной сварки (Протяженность сварных швов):

<input type="checkbox"/>	До 3 мин.
<input type="checkbox"/>	До 6 мин.
<input type="checkbox"/>	До 10 мин.
<input type="checkbox"/>	Свыше 10 мин.

6. Применяемый защитный газ:

<input type="checkbox"/>	Аргон
<input type="checkbox"/>	Углекислый газ
<input type="checkbox"/>	Гелий
<input type="checkbox"/>	Смесь газов (указать % состав): _____

7.Диаметр сварочной проволоки, который применяется на производстве:

- 0,8 мм
- 1,0 мм
- 1,2 мм
- 1,6 мм

8.Вид свариваемых деталей:

- Труба
 - Лист
 - Профиль
 - Другое: _____
-

9.Размеры, габариты свариваемой детали:

- Сварка на стационарном сварочном посту
 - Сварка детали в радиусе 5 м от источника питания
 - Сварка детали в радиусе 10 м от источника и выше
 - Другое: _____
-

10.Тип соединения:

- Стыковое
 - Угловое
 - Налесточное
 - Тавровое
 - Другое: _____
-

11.Способ охлаждения сварочной горелки:

- Жидкостный
- Газовый

12.Настройка режимов сварки:

- Классическое управление
- Синергетическое управление

13.Аттестация НАКС, согласно РД 03-613-03

- Требуется
- Не требуется

14.Дополнительные требования: _____
