**Группа 2-5 БФ**

**Учебная практика УП.02 – 6 часов**

**Митяков А.А., Нестеров С.С.**

**Тема урока:** Освоение приемов сварки кольцевых неповоротных швов трубопроводов

Задание урока производственного обучения:

1. Посмотреть видео по ссылке <https://youtu.be/6UXV1hZn38g>, <https://ok.ru/video/395020210672>, <https://youtu.be/O2Zi2Q5Tuj0>
2. Составить технологическую карту по теме «Сварка кольцевых неповоротных швов трубопроводов», пользуясь конспектами уроков МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки(наплавки, резки) покрытыми электродами.
3. Изучить ГОСТ 16037-80
4. **Оформить работу и отправить по ссылке** [**https://vk.com/id308588669**](https://vk.com/id308588669)

|  |
| --- |
| **ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА** **по заданию урока производственного обучения** |
| **Тема урока:**  | Ручная дуговая сварка трубы диаметром 20мм с фланцем |
| **Наименование профессии по основной профессиональной образовательной программе среднего профессионального образования – программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих:**  | 15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы) |
| **Профессиональные компетенции:** | ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.  |
| **ФИО студента:** |  | **Подпись студента:** |  | **Разряд:** |  |
| **ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ ПРАКТИЧЕСКОГО ЭТАПА** |
|

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование** | **Данные** |
| Способ сварки (номер процесса) | Сварка ручная дуговая плавящимся покрытым электродом (111) |
| Документация | - |
| Основные материалы | Детали:  |
| Сварочные материалы |   |
| Инструмент и технологическая оснастка |  |
| Сварные соединения |  |
| Положение сварки |  |
| Сварочное оборудование |  |
| Время выполнения практического этапа:  |  |

 |
| **КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СОЕДИНЕНИЯ И СВАРНОГО ШВА** |
|  |
| **РЕЖИМЫ СВАРКИ** |
|

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Слой шва** | **Марка электрода** | **Ø электрода, мм.** | **Род/полярность тока** | **Сварочный ток, А** |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |

 |
| **ТРЕБОВАНИЯ К ПРИХВАТКЕ** |
|  |
| **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ** |
|  |
| **ПЕРЕЧЕНЬ И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ** |
| **№** | **Операция** | **Содержание операций** | **Оборудование и инструмент** |
|  | Входной контроль  |  |  |
|  | Подготовка к сборке |  |  |
|  | Сборка |  |  |
|  | Контроль сборки  |  |  |
|  | Предварительный подогрев |  |  |
|  | Сварка  |  |  |
|  | Контроль качества |  |  |
|  | Исправление дефектов |  |  |
|  | Окончание работы |  |  |