**Группа 2-5 БФ**

**Учебная практика УП.02 – 6 часов**

**Митяков А.А., Нестеров С.С.**

**Тема урока:** Составление технологической карты на тему: Сквозное проплавление при сварке корневого шва в нижнем положении.

Задание урока производственного обучения:

1. Составить технологическую карту по теме урока, выполнить задание, пользуясь конспектами уроков МДК 02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки(наплавки, резки) покрытыми электродами.
2. Использовать ГОСТ и ISO
3. **Оформить работу и отправить по ссылке** [**https://vk.com/id308588669**](https://vk.com/id308588669)

**Работу сдать до 15.05.2020**

|  |
| --- |
| **ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА** к заданию по Учебной практике УП.02**“15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)”** |
| **Тема к уроку по УП 02:**  |  |
| **Наименование профессии по основной профессиональной образовательной программе среднего профессионального образования – программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих:**  | 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), |
| **Профессиональные компетенции:** | ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов ко0нструкции под сварку.ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке |
| **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 |  электроды марки  |
| 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 |  |  |