



Всероссийский конкурс профессионального мастерства среди студентов образовательных организаций среднего профессионального образования по специальности 22.02.06 «Сварочное производство»

Профессиональное задание

Исходные данные:

- Материал конструкции: СтЗсп ГОСТ 380-94
- Способ сварки: Механизированная сварка в среде защитного газа (СО₂)
- Степень ответственности конструкции: ответственного назначения

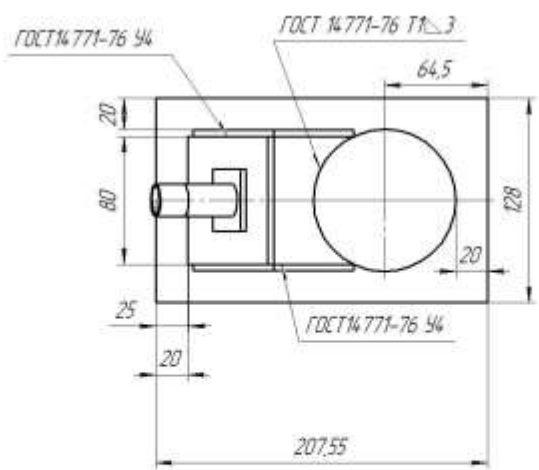
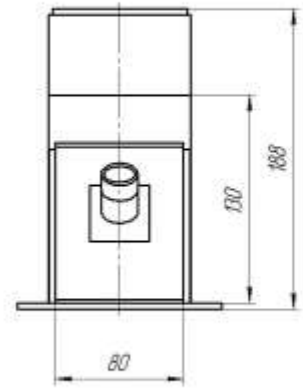
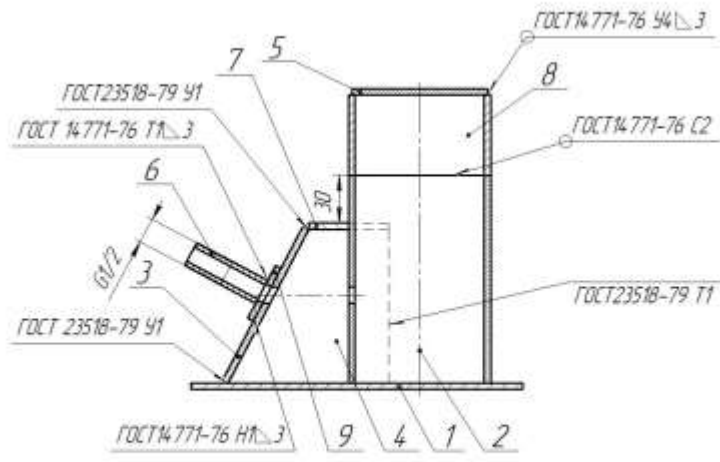
Задание:

1. Внимательно изучите чертеж конструкции и карту технологического процесса;
2. Подготовьте рабочее место для выполнения работ;
3. Соберите элементы узлов определенных размеров;
4. Соберите конструкцию из узлов и прихватите;
5. Выполните сварку конструкции согласно чертежу;
6. Зачистите швы от шлака и брызг металла;
7. Проведите визуальный измерительный контроль.

Рекомендации по выполнению практического задания:

1. На выполнение профессионального задания отводится 120 минут;
2. Для выполнения задания используйте спецификацию и рабочий чертеж конструкции;
3. При выполнении профессионального задания соблюдайте технику безопасности и правила охраны труда при проведении электросварочных работ и использовании электроинструмента;
4. При сборке узлов в конструкцию, разрешается поворот конструкции по часовой или против часовой стрелки, запрещается переворот детали.

Примечание: Чертеж сварной конструкции в условиях проведения конкурса будет изменен на 30%.



1 Прихватки выполнять механизированной сваркой MIG/MAG 135 В
 любым положением
 2 Сварочная проволока св-08Г2С

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Детали		
1		Основание	1	
2		Труба	1	
3		Стенка	1	
4		Стенка	2	
5		Заглушка	1	
6		Штуцер	1	
7		Крышка	1	
8		Труба	1	
9		Фланец	1	

Исполн	Провер	М. Давид	Л. Давид	Л. Давид	Сварная конструкция	Лист	Листов	Итого
						2,99	11	

КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

№	Наименование операций и переходов	Диаметр сварочной проволоки, мм	Ток сварки, А	Сварочное напряжение В
1.	Собрать узел 1 (поз. 1, поз. 3, поз. 4, поз. 6, поз. 7, поз. 9) в соответствии с чертежом на прихватки	1,2	150-180	19,5-20,0
2.	Собрать узел 2 (поз. 2, поз. 5, поз. 8) в соответствии с чертежом на прихватки	1,2	160-180	19,5-20,0
3.	Выполнить поузловую сборку конструкции в соответствии с чертежом на прихватки	1,2	160-180	19,5-20,0
4.	Выполнить сварку конструкции (конструкцию запрещается переворачивать, возможен поворот по часовой и против часовой стрелки)	1,2	140-170	19,5-20,0
5.	Зачистить швы от брызг металла			
6.	Произвести ВИК			