

Розглянуто на засіданні методичної комісії
Викладачів та майстрів виробничого навчання
«Електрогазозварювальних професій»
від 31.08.2024року
Протокол № 1
Керівник метод комісії _____ В.О. Резніченко

Затверджую
Заст. директора з НВР
_____ Г.Ю.Шулепина

Плановий рівень кваліфікації

2 розряд

СТРУКТУРА РОБОЧОЇ НАВЧАЛЬНОЇ ПРОГРАМИ

з компетентності «Контроль якості зварювальних робіт»

№ з/п	Навчальні модулі та професійні профільні компетентності	Кількість годин	
		Всього	З них на ЛПР
Модуль 2.3.3. Перевірка якості зварного шва, заварка віддалених дефектних ділянок і їх зачистка від шлаку і бризок металу			
2.3.3.1	Класифікація, методи виявлення і усунення дефектів зварних з'єднань.	14	2
	Всього годин:	14	2

Модуль 2.3.3 Перевірка якості зварного шва, заварка віддалених дефектних ділянок і їх зачистка від шлаку і бризок металу

Компетенція 2.3.3.1 Класифікація, методи виявлення і усунення дефектів зварних з'єднань.

Дефекти зварних швів, методи їх виявлення та усунення.

Класифікація дефектів зварних швів. Дефекти форми шва: напливи і набіги, підрізи, незаплавлені кратери, проплавлення, газові пори, шлакові вclusions, тріщини, непровари, причини дефектів і способи їх запобігання.

Засоби запобігання дефектів, вплив дефектів на працездатність зварювальних конструкцій. Способи усунення дефектів.

Вирубка, виплавлення дефектних місць, повторне заварювання.

Методи контролю якості зварних з'єднань

Загальні відомості про види контролю, що не руйнують зварні шви і вироби.

Призначення контролю швів Види і сутність контролю швів: візуальним оглядом, просвічуванням зварного шва, магнітографічним методом, ультразвуком, хімічним методом, контролем на непроникливість за допомогою гасу, пневматичні, технологічні випробування

Перевірка на твердість Методика проведення випробувань. Визначення якості зварювання за результатами випробувань. Вимоги до організації робочого місця і безпеки праці при проведенні випробувань

Лабораторно практична робота №1.(2 год.) Контроль якості готових зварних виробів зовнішнім оглядом.

Контрольні питання



1. Що називається дефектом деталі, виробу?
2. Які Ви знаєте дефекти зварних швів?
3. Для чого застосовується попереднє підігрівання?
4. Як може бути усунена залишкова зварювальна напружка?
5. Що таке підріз?
6. Що називається деформацією?
7. Яка різниця між пружною і пластичною деформацією?
8. Назвіть способи боротьби з деформаціями при зварюванні виробів.
9. У чому полягає механічний і термічний способи правки зварного виробу?
10. У якій зоні зварювального шва частіше виникають тріщини?