

**Конкурсное задание для Регионального
чемпионата «Молодые профессионалы» WSR
г. Смоленск 2016г.**

«Сварочные технологии»

Формат Конкурсного задания представляет собой один модуль и должен соответствовать требованиям обозначенным ниже.

Общие требования:

Сварочные источники питания:

— 111 SMAW, MMAW (РД).

Принадлежности для сварки:

— 111 SMAW, MMAW (РД) Сварочный провод и электрододержатель

Организатор конкурса дополнительно предоставляет 1 деталь из материалов для модуля конкурсного задания. Данные пластины предоставляются участнику для тренировки и проверки установок режима сварки перед конкурсом и для настройки параметров сварки во время конкурса.

Размеры пластин для тренировки:

Пластины для тренировки имеют ту же толщину, что и фактические детали модуля конкурсного задания, но при этом они могут отличаться по плоскостным размерам

Низкоуглеродистая сталь, толщиной 3 и 8мм, марки Ст3

Модуль 1: Сосуд под давлением

Описание: полностью замкнутая пластинчатая/трубная.

Время: 180 минут.

Размер: общее размерное пространство, приблизительно 380 мм x 200 мм x 200 мм.

Толщина пластины: 3-5 мм.

Толщина стенок трубы от 3 до 5 мм.

Испытательное давление не менее 4 атм.

Сосуд под давлением должен иметь вес не более 35 кг в сваренном состоянии.

Специальные указания

Применение сварочных аппаратов, инструментов и оборудования:

Организатор соревнования предоставляет сварочные аппараты, которые могут применяться в основных режимах работы.

Предоставленные сварочные аппараты имеют возможность эксплуатации с помощью стандартного управления по силе тока.

Шлифовка и использование абразивных материалов и оборудования:

Снятие материала шва не допускается на его облицовки. «Облицовка» определяется как завершающий слой сварного шва, который имеет соответствующие размеры и форму. Для возобновления сварки предыдущий шов может быть подготовлен (шлифовкой).

Шлифовка поверхностей таврового образца перед сваркой допускается, но угол обработки должен оставаться 90 градусов.

Проволочная щетка:

Обработка проволочной щеткой, ручной или механической, может применяться на всех сварочных поверхностях сосудов под давлением.

Прихватки:

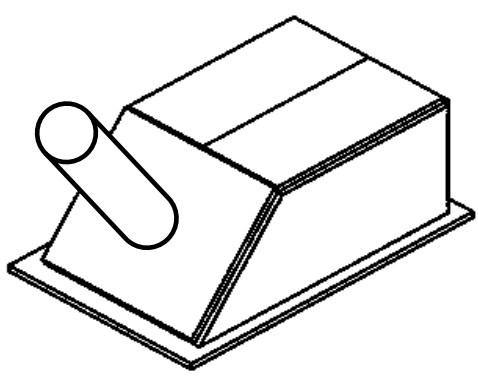
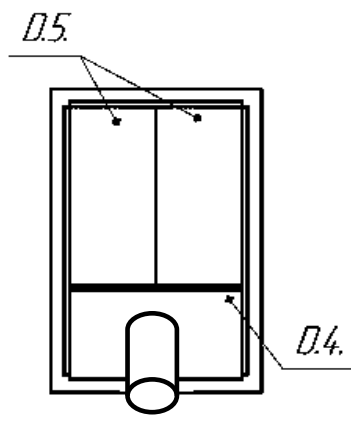
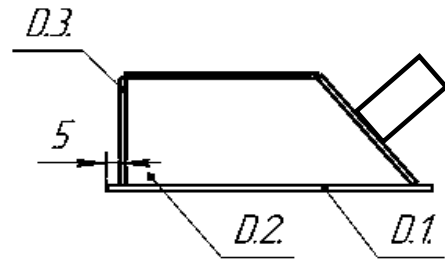
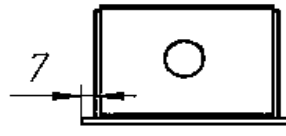
Прихватки выполнять сваркой в любом пространственном положении.

Прихватки должны иметь длину не более 15 мм, шаг 50-100 мм.

Прихватки не выполняются на внутренней части сосудов под давлением.

После удаления шлака зачищаются щёткой без применения шлифовальной машины.

Приложение

Перв. примен.										
Справ. №										
Подп. и дата										
Инд. № дробл.										
Взам. инв. №					111 SMAW, MMAW (РД)					
Подп. и дата					Модуль №1 Региональный чемпионат WorldSkills			Лист	Масса	Масштаб
Инд. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.				Дата	1	2
	Разработ.					Лист 1 Листов 2				
	Проб.					СОГБПОУ «Техникум отраслевых технологий»				
	Т.контр.									
	И.контр.									
	Утв.									
					Сталь Ст 3					
					Копировал			Формат А4		

