



Письменная экзаменационная работа

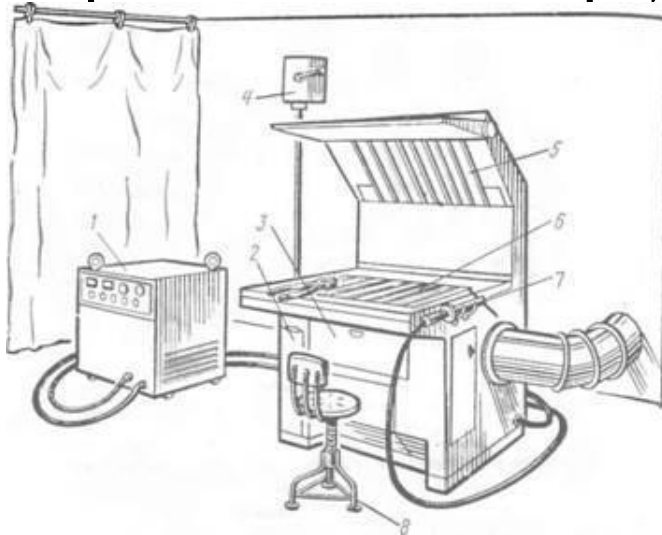
Тема: Технология изготовления и монтаж деревянных лестниц. Устройство деревянного перекрытия.

Преподаватель: Косинцева И.М.

Выполнил: обучающийся группы 24/25
по профессии Мастер общестроительных работ
Швецов Владислав Дмитриевич

Организация рабочего места электросварщика

- Специально оборудованное рабочее место для сварки называют сварочным постом.
- Сварочный пост состоит из сварочного аппарата — источника питания дуги электрическим током, пусковой аппаратуры, комплекта сварочных проводов, электрододержателя и самого рабочего места, на котором работает сварщик. При постоянном расположении сварочный пост называют стационарным, при переменном — передвижным



Принадлежности, инструменты и материалы электросварщика

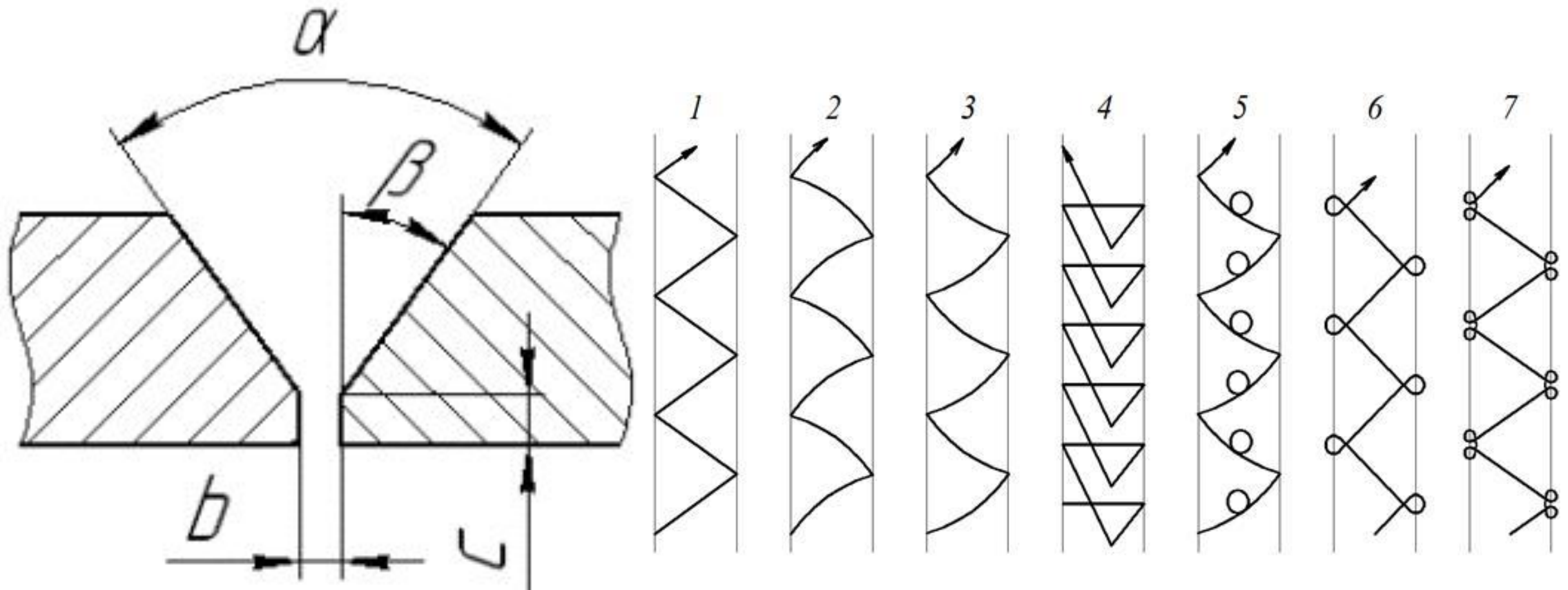
- Принадлежностями и инструментами сварщика являются: электрододержатель, щиток или маска, молоток с зубилом, стальная щетка, ящик или сумка для хранения и переноски электродов



Организация сварки стыковых соединений в нижнем положении с V-образной разделкой кромок.

- Правильность и тщательность подготовки металла под сварку определяет качество соединений двух или более металлических изделий во время нее. Существует несколько разновидностей металла, каждая из которых требует индивидуального подхода. Этот процесс включает в себя несколько этапов, которые сырье должно обязательно пройти, перед тем как отправиться на сварку. Ряд действий, которые предстоит выполнить для подготовки металла под сварку: правка; очистка; разметка; рубка; установка и прихватка

Разметка металла под сварку и манипуляции движения электродом при сварке



Контроль качества сварного соединения

- Сварные конструкции контролируют на всех этапах их изготовления. Кроме того, систематически проверяют приспособления и оборудование. При предварительном контроле подвергаются проверке основные и вспомогательные материалы, устанавливается их соответствие чертежу и техническим условиям.

Виды контролей качества:

- 1 – Входной – перед началом сварки
- 2 – Операционный – в процессе сварки
- 3 – Приемочный – окончательная после сварки

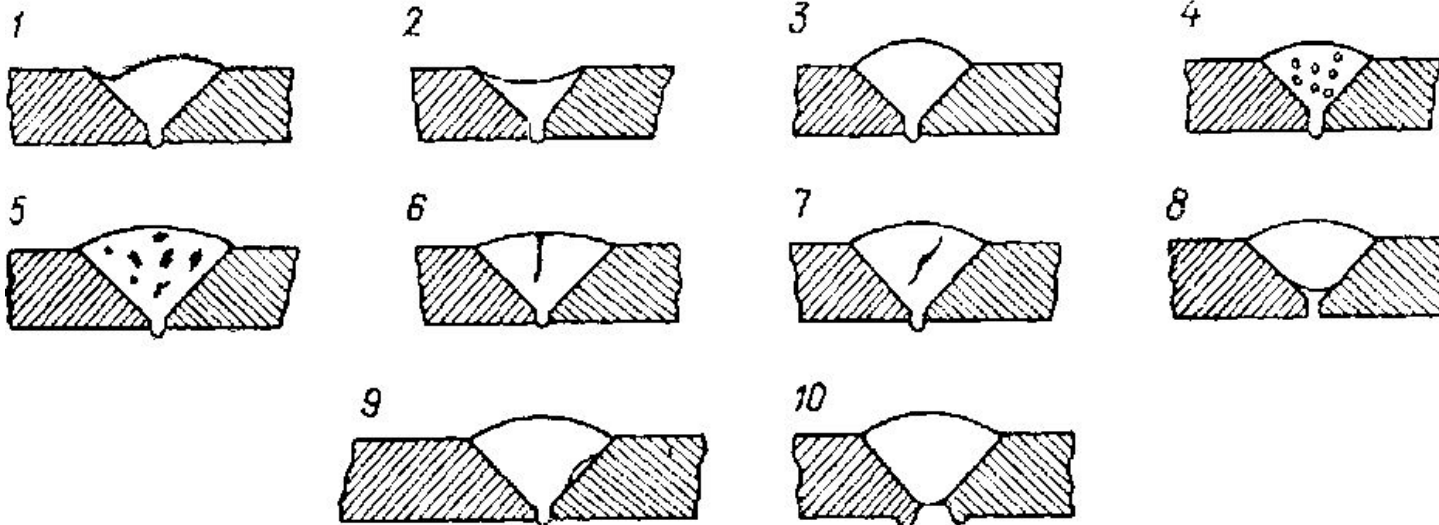
Дефекты сварных соединений

- Дефекты сварных швов и соединений, выполненных сваркой плавлением – это нарушения требований нормативных документов к подготовке, сборке и сварке соединяемых узлов, механической и термической обработке сварных швов и самой конструкции, к сварочным материалам.

Дефекты сварных соединений могут классифицироваться по различным признакам: форме, размеру, размещению в сварном шве, причинам образования, степени опасности и т. д. Наиболее известной является классификация дефектов, рекомендованная межгосударственным стандартом **ГОСТ 30242-97** «Дефекты соединений при сварке металлов плавлением. Классификация, обозначения и определения».

Виды дефектов

- - трещины
- - полости, поры, свищи, усадочные раковины, кратеры;
- - твердые включения;
- - несплавления и непровары;
- - нарушения формы шва



Охрана труда при выполнении сварочных работ

