

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Сибирский государственный автомобильно-дорожный университет
(СибАДИ)»

Институт дополнительного образования

Утверждаю:
И.о. директора ИДО
_____ С. В. Савельев
« ____ » _____ 20__ г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
повышения квалификации

«Современные технологии сварки и контроля ответственных конструкций»

Форма обучения с частичным от-
рывом от производства
Трудоёмкость программы...16 час.
в том числе:
лекций9 час.
практические занятия.....6 час.
Форма аттестации (зачёт).....1 час.

г. Омск – 2021

Программа разработана в соответствии с учебно-тематическим планом повышения квалификации.

Программу составил:

к.т.н., доцент

Ю.О. Филиппов

« ____ » _____ 2021 г.

1. Цель реализации программы

Целью преподавания программы «Современные технологии сварки и контроля ответственных конструкций» является приобретение слушателями знаний о современных сварочных материалах, технологиях сварки различными способами, методах и оборудовании неразрушающего контроля ответственных конструкций.

Задачами изучения программы «Современные технологии сварки и контроля ответственных конструкций» являются:

- изучение технологических процессов сварки различными способами;
- изучение современного сварочного оборудования;
- знакомство с основными методами контроля качества сварных конструкций.

В результате изучения программы слушатель должен:

знать:

- классификацию сталей и сплавов по маркам;
- классификацию, маркировку и основные характеристики сварочных материалов;
- типовые схемы и принцип работы современных сварочных источников общего назначения;
- неразрушающие и разрушающие методы контроля качества сварных конструкций.

уметь:

- выбирать оптимальные режимы сварки различными способами;
- выбирать соответствующие методы и технологии контроля качества;

владеть:

- навыками настройки современных сварочных источников общего назначения;
- основными приёмами проведения операций по контролю качества.

2. Формализованные результаты обучения

Обучение по программе «Современные технологии сварки и контроля ответственных конструкций» предполагает освоение соответствующих профессиональных компетенций, в соответствии с которыми выпускник должен обладать:

- способность участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов сварки в ходе подготовки производства новой продукции, прове-

рять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции (ПК-1).

– способность к метрологическому обеспечению технологических процессов, к использованию типовых методов контроля качества выпускаемой продукции (ПК-2)

3. Содержание программы

УЧЕБНЫЙ ПЛАН
образовательной программы повышения квалификации
«Современные технологии сварки и контроля ответственных конструкций»

Форма обучения – очная, без отрыва от производства.

Срок обучения – 16 часов.

№ п./п.	Наименование модулей	Всего часов	В том числе			
			Обязательная аудиторная учебная нагрузка		Самостоятельная работа, часов	Итоговая атте- стация, зачет
			Лекции	Практические занятия, часов		
1	Модуль 1. Основные и сварочные материалы	3	3	0	0	0
2	Модуль 2. Оборудование и технология сварочного производства	8	4	4	0	0
3	Модуль 3. Требования к качеству сварных соединений	4	2	2	0	0
4	Зачет	1	0	0	0	1
	ИТОГО	16	9	6	0	1

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

программы повышения квалификации
«Современные технологии сварки и контроля ответственных конструкций»

Категория слушателей – работники предприятий, связанные со сварочным производством.

Срок обучения – 16 часов аудиторных занятий.

Форма обучения – очная, без отрыва от производства.

№ модуля	Наименование разделов и тем	Всего учебной нагрузки ППС, час	В том числе		Трудоемкость СРС				Всего часов по разделам и темам	Форма контроля
			Лекции	Практические занятия	Сам. раб	Тесты	ПЛ	Всего		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Модуль 1. Основные и сварочные материалы										
1	Основные материалы, применяемые в сварных конструкциях.	2	2	-	-	-	-	-	2	
1.1	Классификация сталей и сплавов по маркам, структурному составу, классам прочности по ГОСТ, EN, AWS	1	1	-	-	-	-	-	1	
1.2	Свариваемость сталей и сплавов, эквивалент углерода, пути улучшения свариваемости	1	1	-	-	-	-	-	1	
2	Сварочные материалы	2	2	-	-	-	-	-	2	

2.1	покрытые электроды по ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ГОСТ 10052;	0,5	0,5	-	-	-	-	-	0,5	
2.2	сплошные сварочные проволоки по ГОСТ2246, порошковые проволоки по ТУ;	0,5	0,5	-	-	-	-	-	0,5	
2.3	защитные газы и их смеси;	0,5	0,5						0,5	
2.4	флюсы для автоматической сварки сталей	0,5	0,5						0,5	
Модуль 2. Оборудование и технология сварочного производства										
3	Сварочное и вспомогательное оборудование	4	2	2					4	
3.1	источники питания для дуговой сварки	1,5	0,5	1					1,5	
3.2	аппараты для механизированной и автоматической сварки	2	1	1					2	
3.3	вспомогательное оборудование (центраторы, вращатели, кантователи, позиционеры)	0,5	0,5	-					0,5	
4	Основы технологии сварки	4	2	2					4	
4.1	ручная дуговая сварка покрытыми электродами	1	0,5	0,5					1	
4.2	механизированная сварка в защитных газах	1	0,5	0,5					1	
4.3	автоматическая сварка под флюсом	1	0,5	0,5					1	
4.4	термическая резка	1	0,5	0,5					1	
Модуль 3. Требования к качеству сварных соединений										
5	Требования к качеству сварных соединений	4	2	2					4	

5.1	классификация дефектов сварных соединений	0,5	0,5	-					0,5	
5.2	неразрушающие методы контроля (ВИК, РГК, УЗД, КД)	3	2	1					3	
5.3	разрушающие методы контроля по ГОСТ 6996-66	0,5	0,5	-					0,5	
Итоговый контроль										Зачёт
ИТОГО		16			-	-	-	-	16	

4. Материально-технические условия реализации программы

Материально-технические условия реализации профессионального модуля	Обеспеченность реализации программы собственными материально-техническими условиями	Наличие договоров / соглашений с предприятиями об использовании помещений, технологического оборудования
Наличие кабинетов (указать каких):	Аудитория, оснащенная переносными проектором и экраном.	
Наличие лабораторий (указать каких):	Лаборатория контроля качества Компьютерный класс	
Наличие полигонов, технических установок		
Наличие технических средств обучения	- Мультимедиа проектор – Epson – 1 шт. - ПК на базе Intel – 12 шт.	
Наличие оборудования кабинетов / лабораторий/полигонов		

5. Учебно-методическое обеспечение программы

5.1. Основная литература

1. Технология сварки плавлением и термической резки металлов [Текст] : учеб. пособие / В. А. Фролов [и др.] ; под ред. В. А. Фролова. – М.: Альфа-М : ИНФРА-М, 2011. – 445 с..
2. Соколов, В. А. Контроль качества сварных конструкций: учеб. пособие / В.А. Соколов. - Омск : Изд-во ОмГТУ, 2011. - 92 с. (без грифа)
3. Алешин, Н. П. Физические методы неразрушающего контроля сварных соединений: учеб. пособие / Н. П. Алешин. М.: Машиностроение, 2013. - 336 с. (гриф)
4. Мухин В. Ф. Современные технологические процессы и оборудование для сварки плавящимся электродом в среде защитных газов : учеб. пособие / В. Ф. Мухин, Е. Н. Еремин ; Минобрнауки России, ОмГТУ. – Омск : Изд-во ОмГТУ, 2014. – 140 с.
5. Мухин В. Ф., Филиппов Ю. О. Специализированные источники питания для дуговой сварки [Эл. издание]: учебное текстовое электронное издание локального распространения; 1 CD-R; Системные требования: Intel Pentium 1,3 ГГц и выше ; 256 Мб ; свободное место на жестком диске 260 Мб ; Microsoft Windows XP/Vista/7 ; разрешение экрана 1024x576 и выше ; Adobe Acrobat Reader 5.0 и выше. – Омск: Изд-во ОмГТУ, 2016.

5.2. Дополнительная литература

1. Технологические основы сварки плавлением [Текст] : метод. указания к лаб. работам / Е. Н. Еремин, В. С. Кац. – Омск : Изд-во ОмГТУ, 2011. – 54 с.
2. Контроль качества сварных конструкций : метод указания к лаб. работам / В.А. Соколов, Ю.О. Филиппов. - Омск: Изд-во ОмГТУ, 2011- 36 с.

6. Требования к результатам обучения

Итоговый контроль – устная форма зачёта, проводится ведущими преподавателями для оценки сформированности компетенций.

Перечень вопросов, выносимых на аттестацию в форме зачёта:

1. Классификация процессов сварки плавлением.
2. Сварочная проволока.
3. Неплавящиеся электродные стержни.
4. Порошковые проволоки.
5. Покрытые электроды для ручной дуговой сварки: а) классификация, обозначение; б) состав покрытия, технологические характеристики.
6. Флюсы для сварки.
7. Защитные газы.
8. Ручная дуговая сварка: сущность, расчет параметров режима, положение швов и технология их выполнения, приемы последовательности сварки, пути повышения производительности.
9. Дуговая сварка под флюсом: сущность, основные параметры режима и их расчет, приемы выполнения сварки, формирование корня шва, полуавтоматическая сварка.
10. Сущность сварки в защитных газах.
11. Сварка неплавящимся электродом.
12. Сварка плавящимся электродом в CO_2 .
13. Сварка порошковыми проволоками.
14. Сварка конструкционных углеродистых сталей.
15. Сварка низколегированных сталей.
16. Сварка среднелегированных сталей.
17. Сварка теплоустойчивых сталей.
18. Сварка высоколегированных сталей.
19. Сварка чугуна.
20. Сварка меди и ее сплавов.
21. Сварка алюминия и его сплавов.
22. Сварка магниевых сплавов.
23. Сварка никеля и его сплавов.
24. Сварка титана.
25. Сварочные аппараты для электрической сварки плавлением и их условное обозначение.
26. Конструктивные особенности основных узлов сварочных автоматов для сварки под флюсом.
27. Конструктивные особенности основных узлов сварочных автоматов для сварки в среде защитного газа.
28. Полуавтоматы для дуговой сварки: классификация, структурная схема управления полуавтоматами, БУСП.
29. Конструктивные особенности узлов полуавтоматов.
30. Технические характеристики полуавтоматов для сварки в среде защитных газов.
31. Оборудование для газовой резки
32. Оборудование для плазменной резки
33. Основные критерии и факторы качества сварных конструкций
34. Государственные стандарты и отраслевые нормативные документы по контро-

лю качества сварных соединений.

35. Классификация сварочных дефектов и их характеристика. Обозначение видов дефектов.

36. Влияние дефектов на работоспособность конструкций при статическом и динамическом нагружении.

37. Классификация методов контроля качества. Разрушающий и неразрушающий контроль

38. Устройство источников рентгеновского излучения непрерывного и импульсного излучения..

39. Технология радиационного контроля. Схемы просвечивания.

40. Физические основы ультразвуковой дефектоскопии. Распространение ультразвука в материалах.

41. Методы ультразвукового контроля. Эхо-метод и теневой метод.

42. Аппаратура для ультразвукового контроля. Дефектоскопы и пьезопреобразователи.

43. Параметры ультразвукового контроля. Разрешающая способность, чувствительность.

44. Технология ультразвукового контроля. Схемы прозвучивания.

45. Физическая сущность магнитных методов контроля и их классификация.

46. Магнитопорошковая дефектоскопия. Материалы и аппаратура.

47. Капиллярный контроль и его разновидности. Цветной и люминесцентный контроль.

48. Материалы и аппаратура капиллярного контроля.

49. Методы течеискания. Чувствительность, область применения.

50. Пневмогидравлические испытания. Манометрические методы.

51. Галоидное и гелиевое течеискание. Физические основы и применяемая аппаратура.

52. Виды механических испытаний сварных соединений.

53. Испытание на растяжение. Подготовка образцов. Оценка результатов.