

**ПРИНЯТО**

на заседании пед.совета  
07 декабря 2017 года  
Протокол № 2

«Утверждаю»

Зам. директора по УПР  
Тимохов М.Е.  
07 декабря 2017 года

**СОГЛАСОВАНО**

Директор по производству

ООО Судостроительный завод «Залив»

Филиппов А.Н.

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2017г



Рассмотрено на заседании

ЦМК «Сварщик»

Протокол № 4 от «13» ноября 2017

Председатель ЦМК

 Чернова Т.П.

**Перечень тем письменных экзаменационных работ для обучающихся группы № 531  
профессия «Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)»**

№ n/n	Ф.И.О.	Тема выпускной квалификационной практической работы	Тема письменной экзаменационной работы
1.	Афанасьев Дмитрий Александрович	1. Выполнить сварную двутавровую балку из стали 20Г Полка: 2000x160x10 Ребро: 1000x160x10	1. Техпроцесс изготовления сварной двутавровой балки из стали 20Г Полка: 2000x160x10 Ребро: 1000x160x10 2. Наплавка твердыми сплавами.
2.	Бабенко Александр Александрович	1. Выполнить из стали 10Г2СД, толщиной металла S=10 мм, стыковое соединение	1. Техпроцесс изготовления стыкового соединения из материала 10Г2СД, толщина металла S=10мм. 2. Типовые узлы сварочных полуавтоматических машин.
3.	Бабенко Сергей Владимирович	1. Выполнить сварную двутавровую балку из стали 09Г2С Полка: 1800x100x8 Ребро: 1800x100x8	1. Техпроцесс изготовления сварной двутавровой балки из стали 09Г2С Полка: 1800x100x8 Ребро: 1800x100x8 2. Основные устройства и механизмы полуавтоматов для сварки под флюсом.
4.	Безнис Николай Андреевич	1. Выполнить из стали 10Г2С1 тавровое соединение полка: 1000x100x5 ребро: 1000x100x5	1. Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала 10Г2С1 полка: 1000x100x5 ребро: 1000x100x5. 2. Автоматическая сварка в защитных газах.

5.	Безруков Андрей Игоревич	1.Выполнить из стали 09Г2, толщиной металла S=5мм стыковое соединение	1.Техпроцесс изготовления стыкового соединения из стали 09Г2С, толщина металла S=5мм. 2.Дефекты сварных соединений и причины их образования.
6.	Бондарев Олег Александрович	1.Выполнить из стали 20Х, толщиной металла S= 5 мм нахлесточное соединение	1. Техпроцесс изготовления нахлесточного соединения из материала сталь 20Х, толщина металла S=5мм. 2.Сварочный полуавтомат А-537
7.	Ветряков Андрей Игоревич	1.Выполнить из стали Ст.3, толщиной металла S= 10мм тавровое соединение. Тип шва-Т7, катет шва 8мм	1. Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала Ст3 , толщина металла 10мм. Тип шва-Т7, катет шва 8мм. 2. Виды контроля сварных соединений.
8.	Вишневский Леонид Игоревич	1.Выполнить из стали 12 ХГС, толщиной металл а S= 5 мм, угловое соединение	1. Техпроцесс изготовления углового соединения из материала 12ГС, толщина металла S=8м 2. Сварочно-сборочные приспособления и механизмы.
9.	Диков Михаил Дмитриевич	1.Выполнить стыковое соединение из материала 15ХМ Лист 1 : 2000х300х4 Лист2 : 1000х300х4	Техпроцесс изготовления стыкового соединения из материала 15ХМ Лист 1:2000х300х4 Лист2 : 1000х300х4 2.Технология автоматической и полуавтоматической сварки порошковой проволокой.
10.	Ерашов Евгений Сергеевич	1.Выполнить из стали 15Х, толщиной металла S=6мм стыковое соединение	1. Техпроцесс изготовления стыкового соединения из стали 15Х, толщина металла S=6мм. 2.Техника автоматической сварки кольцевых швов.
11.	Зибницкий Владик Игоревич	1.Выполнить из стали 09Г2, толщиной металла S=5мм стыковое соединение	1. Техпроцесс изготовления стыкового соединения из стали 09Г2С, толщина металла S=5мм 2.Материалы для наплавки.
12.	Каширин Денис Павлович	1.Выполнить из стали 20 ХГС, толщиной металл а S=4мм, угловое соединение	1. Техпроцесс изготовления углового соединения из материала 20 ХГС толщина металла S=4мм. 2.Автоматическая наплавка.
13.	Киреев Владислав Игоревич	1.Выполнить из стали 20ХГСА, толщиной металла S=5мм, длиной шва 400мм, стыковое соединение	1. Техпроцесс изготовления стыкового соединения из материала 20ХГСА при толщине металла S=5мм и длине шва 400мм. 2. Установки для автоматической и полуавтоматической
14.	Конюх Роман Николаевич	Выполнить из стали Ст3, толщиной металла S=8мм тавровое соединение. Тип шва Т7, катет шва 8мм	1. Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала Ст3 толщина стенки-8мм. Тип шва-Т7, катет шва 8мм. 2. Сварочный полуавтомат А-547У

15.	Куриляк Иван Александрович	1.Выполнить из стали Ст.3, толщиной металла S= 10 мм, стыковое соединение, в Н.П. шва	1. Техпроцесс изготовления стыкового соединения из материала Ст3, толщина металла S=10мм. Нижнее положение. 2.Технология автоматической и механизированной сварки углеродистой стали в защитных газах.
16.	Лагута Константин Владимирович	1.Выполнить из стали Ст.10, толщиной металла S=6мм нахлесточное соединение	Техпроцесс изготовления нахлесточного соединения из материала сталь 10, толщина металла S=6мм Полуавтомат ПДШМ-500М.
17.	Литвинович Максим Андреевич	1.Выполнить из стали 09Г2, толщиной металла S=8мм нахлесточное соединение	1.Техпроцесс изготовления нахлесточного соединения из стали 09Г2, толщина металла S=8мм. 2.Технология автоматической и полуавтоматической сварки в CO2 углеродистых сталей.
18.	Лобьшев Олег Анатольевич	1.Выполнить из стали 09Г2С, толщиной металла S=8мм тавровое соединение. Тип шва Т1.	1.Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала 09Г2С, толщина металла S=8мм. Тип шва Т 1. 2. Конструкция типовых флюсовых подушек и подкладок.
19.	Никитин Михаил Владимирович	1.Выполнить из стали 10Г2С, толщиной металла S=8мм тавровое соединение. Тип шва Т1, катет шва 8мм	1.Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала 10Г2С, толщина стенки-8мм. Тип шва-Т1, катет шва-8мм. 2.Выбор технологии ручной дуговой наплавки поверхности твердыми сплавами.
20.	Петухов Николай Викторович	1. Выполнить из стали ВСт3, толщиной металла S=8мм тавровое соединение. Тип шва Т1, катет шва 8мм	1. Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала ВСт3 сп. толщина металла 8мм. Тип шва-Т1, катет шва 8мм. 2. Полуавтоматы для сварки в защитных газах.
21.	Турлюн Никанор Игоревич	1.Выполнить из стали 09Г2, толщиной металла S=5мм стыковое соединение	1.Техпроцесс изготовления стыкового соединения из материала сталь 09Г2С, толщина металла S=5мм. 2. Технология автоматической и полуавтоматической сварки открытой дугой голой легированной проволокой.
22.	Файзиев Максим Рустемович	1.Выполнить из стали 20Х, толщиной металла S= 8 мм нахлесточное соединение	1. Техпроцесс изготовления нахлесточного соединения из материала сталь 20Х, толщина металла S=8мм. 2.Виды дефектов в сварных швах.

23.	Хейлик Андрей Петрович	1. Выполнить сварную двутавровую балку из стали 12ГС Полка: 4000x100x10 Ребро: 1000x100x10	1. Техпроцесс изготовления сварной двутавровой балки из стали 12ГС Полка: 4000x100x10 Ребро: 1000x100x10 2. Технология автоматической сварки под флюсом
24.	Шабанов Владимир Петрович	1. Выполнить из стали 20Х тавровое соединение полка: 2000x200x5 ребро: 100x200x5	1. Техпроцесс изготовления таврового соединения из материала сталь 20Х: полка: 2000x200x5 ребро: 100x200x5 2. Техника дуговой наплавки.
25.	Ястребцов Назар Сергеевич	1. Выполнить из стали Ст.15Х, толщиной металла S= 5 мм нахлесточное соединение	1. Техпроцесс изготовления нахлесточного соединения из материала сталь 15Х, толщина металла S=5мм. 2. Сварочный трактор ТС-17МУ.

Преподаватель



Чернова Т.П.

Мастер п/о



Краснова В.И.