**Характеристика учебной мастерской сварщиков**

**(** отдельное помещение во дворе здания по ул. Нартова **д.23)**

Площадь мастерской - 40 м2

Количество сварочных постов РДС - 3поста(3 кабины)

Стол мастера производственного обучения – 1 стол

Наличие плакатов 59 шт.

Раздевалка -1шт

**Наличие и характеристика технических средств обучения**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№№**  пп | Наименование | Марка | Кол-во |
| **1.** | Компьютер | Ноутбук мастера |  |
| **2.** | Видеопроектор | Устанавливается мере необходимости |  |
| **3.** | Интерактивная доска | -«- |  |
| **4.** | Экран | -«- |  |
| **5.** | Телевизор | -«- |  |
|  |  |  |  |

**Наличие и характеристика лабораторного оборудования и**

**учебной техники.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№№**  пп | Наименование | Марка, тип | организация  изготовит. | |
| 1 | Сварочный инвертор-2шт. | BRIMA ARC 315 | Китай | |
| 2 | Сварочный инвертор-1шт. | BRIMA TIG 250p  AC/DC | Китай | |
| 3 | Газосварочный пост-1шт. | Ацетиленово- кислородный | Россия | |
| 4 | Газорезательный пост-1шт. | Пропаново-кислородный | Россия | |
| 5 | Полуавтомат СО2 | Inver Mig185 1шт. | ЕС | |
| 6 | Сварочный инвертор-1шт. | TiG201 AС/DC-1шт. | ЕС | |
| №№  пп | **Наименование узла, механизма, приспособления, образца, детали** | | | Кол во  ( шт) |
| 1 | Отрезной станок BOSCH | | | 1шт. |
| 2 | Наждачный станок | | | 1шт. |
| 3 | Зачистная машинка | | | 1шт. |

**Наименование учебных плакатов (ватман/ламин./двп)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №№ пп | Наименование учебного плаката | Формат  ватман  (ламиниров.)  410х300 шт. | Организация  изготовитель |
| 1 | Сварочная дуга | 1 | НКТС |
| 2 | Классификация сварочной дуги | 1 | НКТС |
| 3 | Причины отклонения сварочной дуги. | 1 | НКТС |
| 4 | Вольтамперная характеристика дуги | 1 | НКТС |
| 5 | Внешние вольтамперные характеристики источников питания | 1 | НКТС |
| 6 | Сварочный трансформатор. | 1 | НКТС |
| 7 | Источники питания постоянного тока | 1 | НКТС |
| 8 | Сварочный выпрямитель | 1 | НКТС |
| 9 | Инверторные источники питания | 1 | НКТС |
| 10 | Оборудование сварочного поста | 1 | НКТС |
| 11 | Стали для сварки конструкций | 1 | НКТС |
| 12 | Сталь низколегированная конструкционная | 1 | НКТС |
| 13 | Термический цикл | 1 | НКТС |
| 14 | Напряжения и деформации | 1 | НКТС |
| 15 | Свариваемость сталей | 1 | НКТС |
| 16 | Классификация покрытых электродов | 1 | НКТС |
| 17 | Пример условного обозначения электрода | 1 | НКТС |
| 18 | Основные типы сварных соединений | 1 | НКТС |
| 19 | Классификация сварных швов | 1 | НКТС |
| 20 | Классификация и обозначение сварных швов по положению их в пространстве | 1 | НКТС |
| 21 | Геометрические параметры сварного шва | 1 | НКТС |
| 22 | Обозначение сварных швов | 1 | НКТС |
| 23 | Конструктивные элементы разделки кромок | 1 | НКТС |
| 24 | Типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений | 1 | НКТС |
| 25 | Сборка под сварку | 1 | НКТС |
| 26 | Параметры режима ручной дуговой сварки | 1 | НКТС |
| 27 | Влияние сварочного тока, напряжения дуги и скорости сварки на форму и размеры шва | 1 | НКТС |
| 28 | Способы выполнения швов различной длины | 1 | НКТС |
|  | Сварка толстостенных конструкций | 1 | НКТС |
| 30 | Способы зажигания сварочной дуги | 1 | НКТС |
| 31 | Влияние угла наклона электрода и изделия | 1 | НКТС |

|  |
| --- |
|  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 32 | | Манипулирование электродом | 1 | НКТС |
| 33 | | Выполнение сварных соединений в нижнем положении | 1 | НКТС |
| 34 | | Выполнение вертикальных швов | 1 | НКТС |
| 35 | | Выполнение горизонтальных швов | 1 | НКТС |
| 36 | | Высокопроизводительные способы ручной дуговой сварки | 1 | НКТС |
| 37 | | Сварочное пламя | 1 | НКТС |
| 38 | | Ацетиленовый генератор | 1 | НКТС |
| 39 | | Предохранительные затворы | 1 | НКТС |
| 40 | Газовые баллоны, редукторы и рукава | | 1 | НКТС |
| 41 | Газовые горелки | | 1 | НКТС |
| 42 | Конструктивные элементы подготовки кромок и швов стыковых соединений | | 1 | НКТС |
| 43 | Режимы газовой сварки | | 1 | НКТС |
| 44 | Проверка горелки перед работой | | 1 | НКТС |
| 45 | Порядок зажигания горелки | | 1 | НКТС |
| 46 | Способы газовой сварки | | 1 | НКТС |
| 47 | Положения мундштука горелки | | 1 | НКТС |
| 48 | Сварка в нижнем положении | | 1 | НКТС |
| 49 | Вертикальные швы | | 1 | НКТС |
| 50 | Сварка вертикальных стыковых швов сквозным проплавлением | | 1 | НКТС |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 51 | Сварка металлоконструкций | 1 | НКТС |
| 52 | Сварка ферм и листовых конструкций | 1 | НКТС |
| 53 | Газовая сварка трубопроводов | 1 | НКТС |
| 54 | Электродуговая сварка трубопроводов | 1 | НКТС |
| 55 | Сварка трубопровода с поворотом на 90 градусов | 1 | НКТС |
| 56 | Дефекты сварных швов | 1 | НКТС |