|  |  |
| --- | --- |
| **ПРОФЕСИОНАЛНА ГИМНАЗИЯ ПО МЕХАНОЕЛЕКТРОТЕХНИКА “ЮРИЙ ГАГАРИН”** | |
|  | **ул. “Свобода” № 31 тел.: 0745/22070; факс: 0745/ 22070; тел.:0745/64613**  **гр.Петрич** **e-mail:** **pgmet\_petrich@mail.bg www.pgmet1.hit.bg** |

Утвърдил:………………………..

/Таня Иванова/

**КОНСПЕКТ ПО ЕЛЕКТРОДЪГОВО ЗАВАРЯВАНЕ – УЧЕБНА ПРАКТИКА ЗА XII КЛАС**

специалност: „Електрически превозни средства”

форма на обучение: дневна/ самостоятелна

Тема 1. Здравословни и безопасни условия на труд при заваряване.

Тема 2. Източници на ток за заваряване.

Тема 3. Ръчно електродъгово заваряване.РЕДЗ.Устройство на заваръчния апарат.Консумативи

Тема 4. МИГ-МАГ заваръчен апарат.Устройство.Консумативи

Тема 5. ВИГ заваръчен апарат,Устройство.Консумативи

Тема 6. Спомагателно заваръчно обзавеждане и организация на работното място.

Тема 7. Подготовка на детайлите за заваряване.

Тема 8. РЕДЗ и МИГ МАГ Заваряване на нелегирани, бедни на въглерод стомани или нисколегирани стомани.

Тема 9. РЕДЗ и МИГ МАГ Заваряване на стомана група (XV 01) на ъглов шев ( Ш 01) от листов материал (от 4 до 13 мм) в хоризонтално-вертикална заваръчна позиция (РВ).

Тема 10. РЕДЗ и МИГ МАГ Заваряване на стомана (XV 01) ъглов шев ( Ш 01) от листов материал (от 4 до 13 мм) и заваръчна позиция подова (РА)

Тема 11. РЕДЗ и МИГ МАГ Заваряване на стомана (XV 01) ъглов шев ( Е\У) и РЕ (вертикална нагоре заваръчна позиция). Дебелина на ламарината от 4 до 13 мм.

Тема 12. РЕДЗ и МИГ МАГ Заваряване на ъглов шев на тръба с диаметър от 50 до 100 мм към листов материал с дебелина от 3 до 13 мм. (РА) подова заваръчна позиция.

Тема 13. Измерване, изпитване и контрол на заваръчните работи.

Тема 14. Изработка на изделия от шина, ъглов профил и листова стомана по зададен чертеж.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Критерии за оценяване | Максимален брой точки |
| 1 | Спазване на правилата за здравословни и безопасни условия на труд | да/не |
| 2 | Ефективна организация на работното място /оптимално подреждане на компоненти и инструменти/ | 10 |
| 3 | Правилен подбор и проверка изправността на компонентите и инструменталната екипировка | 10 |
| 4 | Спазване на технологичните изисквания и последователност при изпълнението на заданието | 20 |
| 5 | Извършване на самопроверка и самоконтрол /изводи и преценки/ на изпълнените задачи | 15 |
| 6 | Спазване срока на изпълнение на заданието | 5 |
|  | Общ брой точки | 60 |

4. Система за оценяване:

Максималният брой точки за всяка изпитна тема или всяко изпитно задание е 60. Неправилният отговор се оценява с 0 точки. Непълният отговор се оценява с част от точките за верен и пълен отговор.

Преминаването от точки в цифрова оценка съгласно Наредба № 11 от 2016 г.

Цифрова оценка = общият брой точки от всички критерии : 10.

PA – Хоризонтален шев – ванна позиция

PB – Ъглов шев – долно положение

PC – Хоризонтален шев – във вертикална равнина

PD – Таванен шев – ъглов над главата

PE – Таванен шев над глава

PF – Вертикален шев – отдолу нагоре

PG – Вертикален шев – отгоре надолу

H-L045 – Челен шев на тръба под 45° отдолу нагоре

J-L045 – Челен шев на тръба под 45° отгоре надолу

Подготвил:………………………..

/инж. Хр.Пешников/