

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Методические рекомендации по выполнению и оформлению курсового проекта по специальности 22.02.06 «Сварочное производство» разработаны в целях улучшения организации и повышения качества разработки курсового проекта.

Методические рекомендации представляют собой унифицированную форму курсового проекта по технологическим процессам сварочного производства. Одновременно данные рекомендации содержат справочный материал, обеспечивающий качественную разработку проектов в соответствии с требованиями руководящих документов отрасли и действующих методик составления и определения показателей технологических процессов сварки.

Курсовые проекты - работы, в ходе которых студент может применять полученные знания и умения при решении комплексных задач, связанных со сферой его будущей профессиональной деятельности.

Выполнение студентом курсового проекта направлено на решение следующих задач:

- систематизации и закрепления полученных теоретических знаний и практических умений по общепрофессиональным и специальным дисциплинам;
- углубления теоретических знаний;
- формирования умения применять теоретические знания при решении практических вопросов;
- формирования умения использовать справочную, нормативную и правовую документацию;
- развития творческой инициативы, самостоятельности, ответственности и организованности;
- подготовки к государственной итоговой аттестации.

1. Общие положения

Курсовой проект является одним из заключительных расчетно-графических заданий в период обучения в колледже. Проект может быть выполнен как по заданию, выданному преподавателем, так и по реальной заводской разработке. В последнем случае до начала проектирования студент должен согласовать с преподавателем задание, представив чертеж общего вида и словесно описав технологию его изготовления. Использование данного изделия и разработанного технологического процесса в последующем дипломном проекте не запрещается.

2. Цели и задачи курсового проекта

Курсовой проект является самостоятельной комплексной работой студента.

Цель курсового проекта – закрепление, систематизация и расширение теоретических знаний и приобретение практических навыков в вопросах проектирования технологического процесса сварки на примере изготовления сварной конструкции, выбора и обоснования оборудования и материалов, необходимых для осуществления этого процесса.

Задача проекта – практические решения этих вопросов применительно к изготовлению конкретной сварной конструкции.

3. Тематика курсового проекта

1. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки металлического каркаса промышленного здания 66 x 30 метров
2. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки рабочей площадки 45 x 18 метров
3. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки иллюминатора из кварца и ковара
4. Расчёт и проектирование технологии и планировка площадки для сборки и сварки резервуара вертикального объемом 3000 м³ для хранения метанола
5. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки металлоконструкций днища резервуара
6. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки отвода газопровода
7. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки газового баллона диаметром 800 мм
8. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки кабины крана
9. Расчёт и проектирование технологии сборки и сварки основания буровой установки
10. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки водонапорной башни Рожновского ВБР-25
11. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки сварной конструкции "Стакан под насос"

12. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки ящика для баллонов 50л
13. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки шкворневой балки
14. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки мостового крана пролетом 22,5м
15. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки газопровода природного газа низкого давления
16. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки конструкции «Ванна гальванической металлизации»
17. Расчет и проектирование сборки и сварки регистра системы отопления на сборочно-сварочном участке
18. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки аппарата обезвоживания нефти
19. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки шарового резервуара объемом 2000 м³ для хранения жидкого аммиака
20. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки трюма корабельного
21. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки бракета судового
22. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки бортового стрингера
23. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки раздвижной пожарной лестницы
24. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки гаража мотоцикла
25. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки металлической барной стойки
26. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки печки-буржуйки армейской
27. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки переносной полевой кухни армейской
28. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки трапа самолетного
29. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки домкрата подкатного
30. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки тележки сварочного аппарата
31. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки шахтной вагонетки
32. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки сцены алюминиевой
33. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки шкафа пожарного
34. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки ящика под пожарный гидрант
35. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки контейнера для стружки
36. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки стационарного поста сварщика
37. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки сейфа оружейного
38. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки алюминиевой плоскодонной лодки
39. Расчет и проектирование технологии сборки и сварки трибуны стальной

Исходными данными для выполнения курсового проекта являются:

- чертеж сварной конструкции;

- технические условия на изготовление (условия работы);
- программа выпуска.

4. Объем и содержание проекта

Курсовой проект должен содержать:

- расчетно-пояснительную записку,
- графическую часть,
- приложения.

Оформление курсового проекта должно соответствовать методическим рекомендациям по выполнению курсового проекта, разработанным методической комиссией преподавателей технических дисциплин для студентов специальности 22.02.06 Сварочное производство, с учетом требований ЕСТД и ЕСКД, ГОСТ Р 2.105—2019 "Система стандартов по информации, библиотечному и издательскому делу. Отчет о научно-исследовательской работе", ГОСТ 7.1-2003 "Библиографическая запись. Библиографическое описание", ГОСТ 7.82-2001 "Библиографическая запись. Библиографическое описание электронных ресурсов" и(или) другим нормативным документам.

Список использованных источников отражает перечень источников, которые использовались при написании курсового проекта (не менее 20), составленный в следующем порядке:

- Федеральные законы (в очередности от последнего года принятия к предыдущим);
- указы Президента Российской Федерации (в той же последовательности);
- постановления Правительства Российской Федерации (в той же очередности);
- иные нормативные правовые акты;
- иные официальные материалы (резолуции-рекомендации международных организаций и конференций, официальные доклады, официальные отчеты и др.);
- монографии, учебники, учебные пособия (в алфавитном порядке);
- иностранная литература;
- интернет-ресурсы.

Содержание текста должно быть кратким, исчерпывающе ясным, литературно правильным. Не должно быть массового переписывания содержания книг, стандартов, заводских материалов, повторений, однотипных расчетов и т.п.

Рекомендуемый объем расчетно - пояснительной записки (без приложений) 25-30 страниц печатного текста формата А4 (297 x 210).

Детальную разработку разделов проекта необходимо вести согласно методическим рекомендациям настоящего пособия.

Графический материал курсового проекта должен выполняться в соответствии с основными требованиями действующих государственных стандартов и нормативных документов.

Объем графического материала 1 лист формата А3 (297 х 420 мм), выполненного на чертежной бумаге. Если размеры изделия невелики, то допускается его общий вид выполнять на листе меньшего формата.

Примерный объем и содержание курсового проекта технологического процесса изготовления сварной конструкции приводится ниже.

4.1. Расчетно-пояснительная записка

Титульный лист (приложение 1)

Бланк задания (приложение 3)

Содержание

Введение

1 Описание конструкции с анализом ее технологичности

2. Расчетно-техническая часть

Заключение

Список используемых источников

4.2. Графическая часть

1. Общий вид и основные узлы сварной конструкции - 1 лист. (приложение 2)

5. Методические указания по выполнению разделов курсового проекта

5.1. Введение

Во введении следует раскрыть актуальность выбранной темы, охарактеризовать проблему, к которой относится тема проекта, изложить цель и задачи проекта.

5.2. Расчетно-техническая часть

а) Данный раздел включает в себя следующие пункты:

Описание конструкции с анализом ее технологичности

- назначение и условия эксплуатации;
- конструкция изделия с расчленением на отдельные узлы и детали;
- предусмотренные чертежом способы соединения между собой всех деталей и сборочных узлов в целое изделие;
- технические условия на изготовление изделия (ТУ).

б) Характеристика основного материала:

Необходима указать механические и физико-химические свойства выбранного материала.

Определить свариваемость стали. Основными критериями оценки свариваемости являются:

- стойкость сварного соединения против образования горячих и холодных трещин;

- минимальные различия механических свойств сварного соединения и основного металла.

В зависимости от предъявляемых к изделию специальных требований, свариваемость оценивается дополнительными критериями (стойкость сварного соединения против коррозии, ползучесть, переход в хрупкие состояния и т.д.).

В результате оценки свариваемости должны быть получены конкретные рекомендации для выбора способа сварки, сварочных материалов, режима сварки и дополнительных технологических мер.

в) Выбор и обоснование способа сварки:

Выбор того или иного способа сварки в каждом конкретном случае должен производиться с учетом ряда факторов, главными из которых являются:

- свойства свариваемого металла;
- толщина материала, из которого изготавливается конструкция (изделие);
- габариты конструкции (изделия).

Свойства свариваемого материала в ряде случаев имеют определяющее значение в выборе способа сварки и иногда существенно ограничивают число возможных способов. Толщина свариваемого материала, габариты конструкции еще в большей мере ограничивают ряд возможных способов. Однако в большинстве случаев указанные факторы позволяют использовать при изготовлении конструкции несколько способов сварки, каждый из которых обеспечивает получение готовой сварной конструкции, соответствующей всем требованиям условий. В этом случае выбор того или иного способа сварки должен обосновываться определением его экономической эффективности.

Следует также помнить, что в пределах целесообразного при изготовлении сварной конструкции необходимо применять наименьшее количество способов сварки.

В данном вопросе необходимо подробно описать особенности выбранного способа сварки.

г) Выбор и обоснование сварочных материалов:

На механические и физико-химические свойства металла шва весьма существенное влияние оказывает его химический состав. Поэтому для получения свойств, удовлетворяющих требованиям надежности конструкции при эксплуатации, важным является правильный выбор сварочных материалов.

При выборе сварочных материалов следует исходить из следующих условий:

- возможности осуществлять сварку в тех положениях, в каких будет находиться во время сварки изделие;
- возможности получения плотных беспористых швов;
- возможности получения металла шва, обладающего высокой технологической прочностью, т.е. не склонного к образованию горячих трещин;

- возможности получения металла шва, имеющего требуемую эксплуатационную прочность;
- низкой токсичности.

В зависимости от предъявляемых к изделию специальных требований, при выборе сварочных материалов необходимо учитывать дополнительное требование – получение металла шва, обладающего комплексом специальных свойств (коррозионной стойкостью, жаропрочностью, износостойкостью и др.).

5.3 Выбор сварочного оборудования и источников питания

В данном разделе, пользуясь каталогами, необходимо обоснованно выбрать современные типы сварочных автоматов и полуавтоматов, сварочные установки, стремясь к наибольшей автоматизации и механизации сварочных процессов.

Рациональное использование сварочного оборудования возможно только в том случае, если при его выборе учитываются конкретные условия, в которых это оборудование должно работать. К числу таких условий относятся следующие:

- необходимость механизированной или автоматической сварки;
- возможность доступа к свариваемому стыку и максимально допустимые размеры аппарата;
- необходимость передвижения аппарата или стационарной его работы;
- необходимость использования системы автоматического регулирования АРНД или АРДС;

При выборе источников питания учитывают:

- род тока;
- внешнюю характеристику источника питания;
- сопоставление сварочных выпрямителей и преобразователей;
- номинальную мощность источника по току;
- возможность и целесообразность использования многопостового питания.

Выбор внешней характеристики источника питания производят исходя из формы статической вольт-амперной характеристики дуги или шлаковой ванны.

Среди известных источников принятого рода и внешней характеристики следует выбрать источник, номинальный ток которого (с учетом ПВ или ПР) соответствует току по рассчитанному режиму.

Правильным считается выбор с минимальным превышением номинального тока над расчетным.

5.4 . Расчет режимов сварки

Обоснование режимов сварки следует осуществлять по рекомендациям в нормативно-технической документации либо путем расчета, по существующим методикам на основе рассмотренных показателей, свариваемости металла, выбранного способа сварки и сварочных материалов. При этом следует исходить из следующих условий:

- получения швов с оптимальными размерами и формой;
- обеспечения такого термического цикла, который обеспечит оптимальные свойства зоны термического влияния и металла шва.

Расчет режимов сварки должен быть проведен по одному основному шву каждого способа сварки. Режим остальных швов выбирают по таблицам.

5.5 Выбор сборочно-сварочного оборудования

К сборочно–сварочному оборудованию относятся:

- приспособления для сборки;
- оборудование для установки и перемещения сварочных аппаратов;
- оборудование для установки и перемещения свариваемых изделий;
- устройства для уплотнения стыков (флюсовые подушки).

5.6. Технологии изготовления сварной конструкции

В данном разделе необходимо разделить все действия на операции и переходы, придерживаясь стандартных (ГОСТ 3.1109–82) определений технологическая операция и технологический переход.

Технологический процесс изготовления сварной конструкции разрабатывается в технологических картах.

Для сборочных, сборочно-сварочных и сварочных операций рекомендуется полное (операционное) описание, которое выполняется в операционных картах.

В этом разделе необходимо указать способ сборки, её последовательность, использование сборочно-сварочных приспособлений, их характеристики.

Особое внимание необходимо уделить возможным вариантам подготовки кромок, последовательности выполнения сварочных операций и переходов (однопроходная сварка; сварка с подваркой корня шва; многослойная, многопроходная сварка; сварка «горкой», «каскадом» и т.д.), а так же необходимо указать последовательность и технологию выполнения сварочных швов.

5.7. Заключение

Учитывая, что проектирование технологического процесса производится впервые и некоторые положения принимаются без достаточного обоснования (например, при выборе способа сварки допускается не делать экономического расчета), решения в проекте не всегда оптимальны. В этой связи необходимо критически оценить результаты проектирования, привести возможные, более рациональные решения отдельных вопросов.

5.8. Список используемых источников

Список используемых источников должен содержать те источники, которые непосредственно использованы и на которые имеются ссылки в тексте. В список литературы необходимо включить государственные стандарты и стандарты предприятий, которые использовались при работе над проектом.

5.9. Приложения

В приложении к пояснительной записке должны быть помещены материалы вспомогательного характера, которые при включении их в основную часть текста загромождают его.

К таким материалам могут быть отнесены спецификации к сборочным чертежам, таблицы справочного и вспомогательного характера, копии заводских документов, иллюстрации вспомогательного характера, технологические карты и т.п.

6. Требования к оформлению курсового проекта

1. Пояснительная записка оформляется в печатном виде на листах формата А4, шрифтом Times New Roman, размер шрифта 13, интервал 1,5, выравнивание по ширине.

2. Поля: сверху, снизу, слева - не менее 20 мм; справа - не менее 30 мм. Нумерация по порядку от титульного листа (на нем цифра не ставится). Начиная с цифры 2 - снизу по центру.

3. Титульный лист должен содержать фамилию, имя, отчество студента, название дисциплины, специальность, номер учебной группы, номер варианта (*образец оформления в приложении 1*).

4. На последней странице приводится список литературы, которой пользовался студент при выполнении курсового проекта, оформляется список в соответствии с требованиями.

5. Содержание, отражающее структуру работы, предпосылается основному тексту (идет сразу за титульным листом), включает в себя разделы работы с обозначением страниц.

6. Начало каждой главы печатается с новой страницы. Это относится также и к введению, заключению, библиографическому списку, приложениям.

7. Заголовки следует располагать по левому краю строки симметрично к тексту, между заголовком и текстом пропуск в 2 интервала. Такое же расстояние выдерживается между заголовками главы и параграфа.

8. Цифровые данные исследования группируются в таблицы, слово «Таблица» без сокращения и кавычек пишется в левом верхнем углу над самой таблицей. Нумерация таблиц производится арабскими цифрами без знака номер и точки в конце. Если в тексте только одна таблица, то номер ей не присваивается и слово «таблица» не пишется.

9. Нумерация таблиц и рисунков может быть сквозной по всему тексту работы или самостоятельной в каждом разделе. Тогда она представляется по уровням подобно главам и параграфам. Например: в главе 2 таблицы будут иметь номера 2.1, 2.2 и т. д. Первый вариант

нумерации обычно применяют в небольших по объему и структуре работах. Второй — предпочтителен при наличии развернутой структуры работы и большого количества наглядного материала.

10. Название таблицы располагается после ее нумерацией. Пишется с прописной буквы без точки в конце.

11. При переносе таблицы на следующую страницу заголовки вертикальных граф следует пронумеровать и повторять только их номер. Предварительно над таблицей поместить слова «Продолжение таблицы 8».

12. Название таблицы, ее отдельных строк не должно содержать сокращений, аббревиатур, не оговоренных ранее в тексте работы.

13. Все иллюстрации должны быть пронумерованы. Если в работе представлены различные виды иллюстраций, то нумерация отдельно для каждого вида.

14. Номера иллюстраций и их заглавия пишутся внизу под изображением, обозначаются арабскими цифрами без номера после слова «Рисунок».

15. На самой иллюстрации допускаются различные надписи, если этому позволяет место. Однако чаще используются условные обозначения, которые расшифровываются ниже изображения.

16. На схемах всех видов должны быть выражены особенности основных и вспомогательных, видимых и невидимых деталей, связей изображаемых предметов или процесса.

17. Приложения оформляются как продолжения основного материала на последующих за ним страницах. Каждое приложение должно начинаться с нового листа с указания номера в правом верхнем углу, например: Приложение 1.

18. Каждое приложение имеет тематический заголовок, который располагается посередине строки под нумерацией приложения.

19. При наличии нескольких приложений они нумеруются арабскими цифрами по порядку без знака номер и точки в конце.

20. Нумерация страниц, на которых даются приложения, должна быть сквозной и продолжать общую нумерацию страниц основного текста.

21. Связь основного текста с приложениями осуществляется через ссылки словом «см.». Указание обычно заключается в круглые скобки, например: эмпирические данные (см. приложение 1) можно сгруппировать следующим образом.

22. При составлении списка принято применять алфавитный способ группировки литературных источников, где фамилии авторов или заглавий (если нет авторов) размещаются в алфавитном порядке.

23. Библиографический список оформляется в соответствии с ГОСТ 7.1.84. «Библиографическое описание документа. Общие требования и правила составления: ГОСТ 7.1.84 — введ. 01.01.86. — М., 1984. — 75 с. и с учетом кратких правил «Составления библиографического описания» (2-е изд., доп. — М.: Изд-во «Кн. палата», 1991).

ЛИТЕРАТУРА

Основные источники:

1. **Овчинников В.В.** Расчет и проектирование сварных конструкций: учебник для студентов учреждений сред. проф. образования / В.В. Овчинников. – М. : Издательский центр «Академия», 2024. – 256 с.
2. **Галушкина В.Н.** Технология производства сварных конструкций : учебник для нач.проф. образования / В.Н. Галушкина. – М.: Издательский центр «Академия», 2024. – 192 с.
3. **Маслов Б.Г.** Производство сварных конструкций : учебник для студентов учреждений сред. проф. образования / Б.Г. Маслов, А.П. Выборнов. – 2-е изд., стер. – М.: Издательский центр «Академия», 2023. – 256 с.

Дополнительные источники:

1. Милютин В. С. Источники питания и оборудование для электрической сварки плавлением / Р. Ф. Катаев. – М.: Академия ИЦ, 2023. – 357 с.;

Министерство образования и науки АО
ГБПОУ АО «Астраханский государственный политехнический колледж»

Аристанов Д.Р.

Расчет и проектирование технологии сборки и сварки тавровой опорной балки
Курсовой проект
по МДК.02.01 Основы организации и планирования производственных работ на
сварочном участке
22.02.06 Сварочное производство

Руководитель:

_____ Сапрыкин А.В.

« ____ » _____ 2025 г.

сполнитель:

студент СП-4109

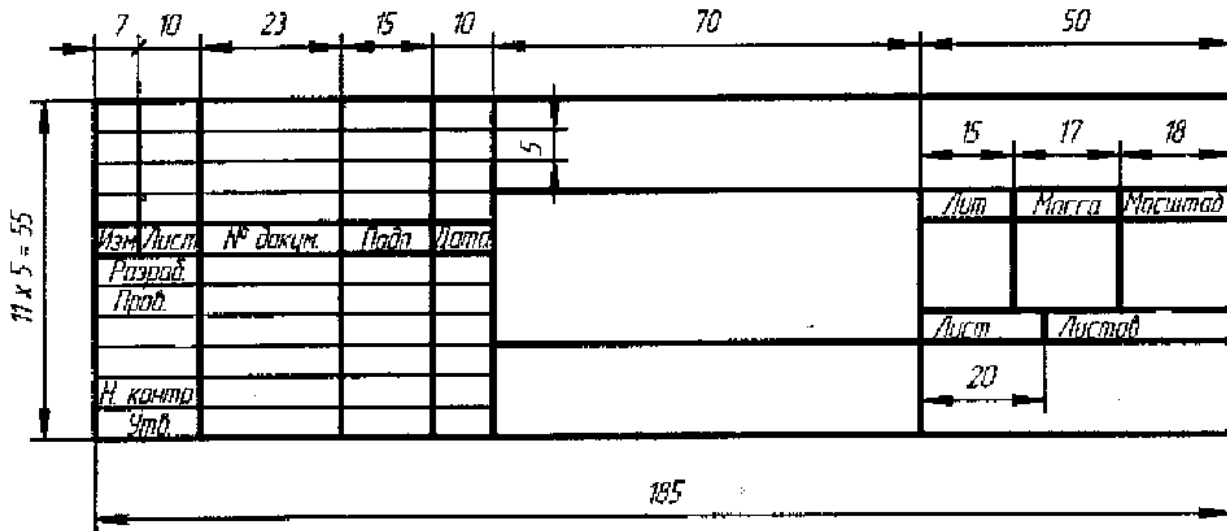
Аристанов Д.Р.

_____ 2025 г
« ____ » _____

Астрахань 2025

Основная надпись для чертежей

ГОСТ 2.104-2006



Шифр специальности

Номер зачетной книжки

					КП.22.02.06.223 14.21 ПЗ			
<u>Изм.</u>	<u>Лист</u>	<u>№ Док.</u>	<u>Подпись</u>	<u>Дата</u>	Разработка технологии проведения сварочных работ при изготовлении диффузора турбины	<u>Лит.</u>	<u>Лист</u>	<u>Листов</u>
<u>Разраб.</u>		В.А.Руднев					5	52
<u>Провер.</u>		М.В.Шилова				АГПК		
<u>Реценз.</u>								
<u>Н.Контр.</u>								
<u>Утверд.</u>		Д.В.Гришанов						

СПЕЦИАЛЬНОСТЬ 22.02.06
«Сварочное производство»

Рассмотрено на заседании
методической комиссии
Протокол № _____
от «__» _____ 2025 г.
_____ М.А. Емикова

ЗАДАНИЕ

на курсовой проект

Студенту _____ Аристанову Данилу Рустямовичу _____

(фамилия, имя, отчество полностью)

Тема проекта: Расчет и проектирование технологии сборки и сварки тавровой опорной балки

Исходные данные к проекту: данные завода - строителя о составе производственных средств и их технических характеристик, рекомендации завода - строителя о составе производственных средств и их технических характеристик

Рекомендуемая техническая документация:

Нормативные документы, ГОСТы, ТУ и т.д. _____

Содержание пояснительной записки

Раздел 1. Описание конструкции: Назначение, условия эксплуатации, общий вид, химический состав стали и ее механические свойства. Критический анализ базовой технологии.

Раздел 2. Расчетно-техническая часть проекта: Техническое нормирование сварочных работ. Расчет режимов сварки.

Раздел 3. Графическая часть проекта

Перечень графического материала (с точным указанием обязательных чертежей):

Лист 1 Общий вид конструкции _____

Дата выдачи задания «__» _____ 2025 г

Срок сдачи студентом законченного проекта «__» _____ 2025 г.

Студент _____

(подпись)

Руководитель Сапрыкин Александр Вячеславович, преподаватель
(фамилия, инициалы, должность)

(подпись)