

Содержание	
Введение.....	3
Характеристика предприятия.....	4
Описание работы выполненной на предприятии.....	5-6
Индивидуальное Задание.....	7-8
Техника безопасности при выполнении сварочных работ.....	9
Заключение.....	10
Список использованной литературы.....	11

				КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)			
Изм.	Лист	№Документа	Подпись	Дата			
Разраб.		Коромислов М.А.				Лит.	Лист
Руковод.		Садьков В.З.			Отчет по производственной практике по ПМ 02. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом		Листов
Н. контр.						2	
Утв.						III курс	

Введение

Я, студент ГБПОУ «Краевой политехнический колледж», Группы: ГЭС 209-2, Коромыслов Матвей Андреевич, был направлен на производственную практику. В период: 11.01.2023-26.05.2023 на предприятие ООО «СПО-АЛНАС».

Получение первоначального практического опыта на производстве:

1. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
2. Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся электродом;
3. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
4. Настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки
5. Настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки
6. Выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;

					КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)	Лист
						3
Изм.	Лист	№Документа	Подпись	Дата		

Характеристика предприятия

Общество с ограниченной ответственностью "СПО-АЛНАС" (ООО "Сервис подземного оборудования") создано в 2001 г. на базе цехов ремонта нефтепромыслового оборудования ООО "ЛУКОЙЛ- ПЕРМНЕФТЬ". 17.04.2008 г. в результате соглашения между российским холдингом нефтяного машиностроения ОАО "Алнас" (г. Альметьевск) и интегрированной сервисной компанией ООО "Нефтьсервисхолдинг " (г. Пермь) было создано совместное предприятие ООО "СПО-АЛНАС". Уже 16 лет ООО "СПО-АЛНАС" сотрудничает с ведущими нефтедобывающими предприятиями Пермского края, Удмуртской республики и Западной Сибири. Основные виды деятельности предприятия - это ремонт, изготовление и сервисное обслуживание глубинно-насосного оборудования для добычи нефти. Производственные мощности предприятия позволяют работать по всему спектру скважинного глубинно-насосного оборудования. Основные виды деятельности предприятия - это ремонт, изготовление и сервисное обслуживание глубинно-насосного оборудования для добычи нефти.

					КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)	Лист
						4
Изм.	Лист	№Документа	Подпись	Дата		

Работа выполненная на предприятии

Во время практики выполнялись работа по сварке. Производилась сварка нефтяных фильтров.

Оборудование, инструменты и приспособления, применяемые при сваривании нефтяного филтра:

Рис. 1 Сварочный полуавтомат инверторного типа START MigLine 250

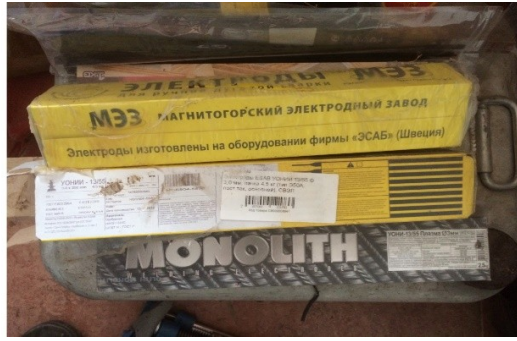


Рис. 2 УШМ Bosch GWS 9-125 S 0.601.396.122



					КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)	Лист
						5
Изм.	Лист	№Документа	Подпись	Дата		

Рис.3 Электрод УОНИ 13/55 (3 мм; 4.5 кг) МЭЗ Ц0031989
с основным покрытием



Материалы для изготовления фильтра:

1. Шинка
2. Труба

Средства защиты:

1. Спец одежда
2. Маска сварщика
3. Краги для сварки.

Процесс работы:

1. Начиная работу с чтения схемы фильтра.
2. Далее согласно чертежу разметил место под шинки по 15 см от резбы с 4 сторон.
3. Затем поставил шинки на прихватки и проварил с двух сторон.

					КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)	Лист
						6
Изм.	Лист	№Документа	Подпись	Дата		

Рис.4 Процесс сварки нефтяного фильтра.



Техника безопасности при выполнении сварочных работ

Перед тем, как приступить к сварочному процессу, необходимо произвести подготовительные операции. Требования безопасности при сварочных работах предполагают проверку применяемого оборудования. Техника безопасности при работе со сварочным оборудованием предполагает внешний осмотр и проверку его работоспособности. Работа с неисправными приборами категорически запрещена. Необходимо проверить наличие надежного заземления, чтобы исключить вероятность поражения током, а также исключить короткое замыкание. Следует проверить целостность изоляции кабелей. На расстоянии пяти метров от места проведения работ должен быть убран лишний мусор и промасленная ветошь. Необходимо исключить влажность пола в помещении и обеспечить сухость используемой одежды и обуви. Надо удостовериться в наличии огнетушителя. Надежно зафиксировать свариваемые металлоконструкции. Проверить плотность прилегания маски на голове. Удостовериться в наличии свободного доступа к месту сварки. Если она

					КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)	Лист
						7
Изм.	Лист	№Документа	Подпись	Дата		

производится на улице, то следует оградить это место опознавательными знаками. Если работа производится на высоте, то надо убедиться в устойчивости приспособлений, по которым будет подниматься сварщик и заноситься оборудование. При промышленном производстве перед началом работы надо выслушать инструктаж по обеспечению безопасности конкретной работы. Основные требования безопасности при сварочных работах: – запрещено пользоваться газом в масляной среде; – важно знать, на каком расстоянии должны располагаться сварочные кабели от баллонов. Согласно СНиП 12–03–2001 – не менее 0,5 метра. По окончании работы необходимо: – отключить сварочный аппарат от сети и после его остывания убрать в отведенное для хранения место;

					КПКО. 15.01.0504 ГЭС-209 (2)	Лист
						8
Изм.	Лист	№ Документа	Подпись	Дата		