

"СКЛАДАЛЬНИК КОРПУСІВ МЕТАЛЕВИХ СУДЕН. ЕЛЕКТРОЗВАРНИК РУЧНОГО ЗВАРЮВАННЯ"

Група 111

17.03.20 (опрацювати до 20.03.20) Завдання: скласти конспект. Тема уроку № 78: "Критерії якості наплавленого металу".

ЕРЗ-2.2.4. Обробляти зварний шов у процесі та після зварювання. Перевіряти якість виконання ручного дугового зварювання, наплавлення. Усувати дефекти, що виникли при виконанні ручного дугового зварювання, наплавлення

Урок №78

Критерії якості наплавленого металу

Якість продукції — це сукупність властивостей продукції, які зумовлюють її придатність задовольняти визначені потреби відповідно до її призначення.

Показники якості наплавленого металу характеризуються такими властивостями: міцністю, надійністю, відсутністю дефектів, структурою металу шва і біля шовної зони, корозійною стійкістю, кількістю і характером виправлень.

Згідно з прийнятою термінологією під надійністю розуміють властивості виробів виконувати задані функції, зберігаючи свої експлуатаційні показники в заданих границях протягом певного проміжку часу згідно вимог. Це визначення відноситься до експлуатаційної надійності конструкції.

Управління якістю зварювання повинно передбачати контроль усіх факторів, від яких залежить якість продукції. На якість зварних з'єднань, які одержують при зварюванні, впливають багато факторів. Основні з них можна умовно згрупувати як технологічні й конструктивні.

Оптимальна схема контролю в зварювальному виробництві:

1. Контроль документації на стадії проекту — вибір конструкції й технології складання-зварювання; вибір основного металу, обґрунтування норм допустимих дефектів і плану контролю; вибір методів контролю і забезпечення дефектоскопії конструкцій;
2. Контроль технологічної підготовки виробництва — перевірка умов і якості підготовки до зварювання, складання, перевірка підготовки і зберігання вихідних матеріалів, дисципліни зварників;
3. Контроль готової продукції — раціональне використання існуючих методів і засобів контролю;
4. Перевірка якості контрольних операцій — перевірка дотримання режимів і чутливості дефектоскопії, контроль дефектоскопічних матеріалів, кваліфікації операторів.