

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
«КАМЫШИНСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

ПРИКАЗ

16 декабря 2020 года

№ 495

Закрепить темы дипломных работ по специальности 15.01.05. «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))» для обучающихся 3 курса очного отделения 2020-2021 учебного года

№ п/п	Тема проекта	Ф.И.О. обучающегося	Ф.И.О. консультанта	Роспись консультанта , дата
1	Описать технологический процесс ручной дуговой сварки лестницы в нижнем положении шва, труба 25 мм. Описать технологический процесс газовой сварки стыка труб с поворотом на 180° диаметром 57 мм ВСтЗсп стали в поворотном положении шва.	Андреев Д.В.	Ромашенко Г.И.	
2	Описать технологический процесс изготовления ручной дуговой сваркой прямоугольной ёмкости для воды при толщине листового металла 3 мм. Описать технологический процесс газовой сварки неповоротного стыка вертикально расположенной трубы $D_y=25$ с приваркой горизонтального отвода $D_y=20$	Бабаев М.Д.	Зайчук Л.Л.	
3	Описать технологический процесс изготовления ручной сварки перил ограждения, толщина металла 3 мм. Описать технологический процесс газовой сварки трубопроводного переходника в поворотном положении шва диаметром 42-55 мм	Беликин Д.Е.	Федосеев А.Ю.	
4	Описать технологический процесс изготовления ручной сварки каркаса крышки для люка толщина стали 5 мм. Описать технологический процесс изготовления газовой сварки с присоединением к трубопроводу двух полуотводов 45° диаметром 57 мм, толщина стали 3.0 мм	Галицкий Д.В.	Ромашенко Г.И.	

5	<p>Описать технологический процесс изготовления ручной технологии сварки сосудов для жидкостей толщиной металла 3 мм.</p> <p>Описать технологический процесс изготовления газовой сваркой двух полуотвода 45° диаметром 57 мм. Сталь марки ст2сп толщиной 5 мм с присоединением к трубопроводу</p>	Денисов К.В.	Федосеев А.Ю.	
6	<p>Изложить технологический процесс ручной дуговой сваркой ёмкости под жидкость 350x400x5 мм в различных положениях шва.</p> <p>Описать технологический процесс изготовления газовой сварки стыка трубы с присоединением фланца в неповоротном положении шва диаметром 50 мм</p>	Иванов Е.П.	Федосеев А.Ю.	
7	<p>Описать технологический процесс выполнения работ ручной дуговой сваркой трубопровода «козырьком», операционный шов, диаметр 57 мм.</p> <p>Описать технологический процесс изготовления газовой сваркой узла стропильной фермы из арматуры металла 30x40 мм</p>	Киктенко А.М.	Федосеев А.Ю.	
8	<p>Описать технологический процесс ручной дуговой сварки подставки под ель в вертикальном положении шва.</p> <p>Описать технологический процесс газовой сварки трубопроводного переходника в поворотном положении шва диаметром 42-50 мм</p>	Кузнецов С.Н.	Федосеев А.Ю.	
9	<p>Описать технологический процесс ручной дуговой сварки поворотного стыка горизонтально расположенной трубы диаметром 100 мм.</p> <p>Описать технологический процесс изготовления газовой сваркой тройника под углом 45° при диаметре трубы 45-60 мм</p>	Лежнин И.А.	Зайчук Л.Л.	
10	<p>Описать технологический процесс изготовления ручной дуговой сваркой штанообразного тройника Ø 50, S 4 мм.</p> <p>Описать технологический процесс газовой сварки трубопроводного с присоединением двух полуотводов под углом 90°, диаметр трубы 45-57 мм</p>	Молчанов И.А.	Федосеев А.Ю.	
11	<p>Описать технологический процесс изготовления газовой сваркой переходника при диаметре трубы 25/20 мм в поворотном положении шва.</p> <p>Описать технологический процесс</p>	Мятович М.В.	Зайчук Л.Л.	

	изготовления ручной дуговой сваркой фермы из угловой стали 45х45мм при толщине полки 5 мм и марки стали ВСт3сп.			
12	Технологический процесс изготовления ограждения из трубы Ø32 мм и полосы 20х4 мм ручной дуговой сваркой. Описать технологический процесс газовой сварки трубопроводного переходника в поворотном положении шва диаметром 57-63 мм.	Райсих Д.А.	Ромашенко Г.И.	
13	Описать технологический процесс сварки поворотных стыков труб диаметром 76 мм ручной дуговой сваркой. Описать технологический процесс изготовления урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40х20 мм газовой сваркой	Рауш М.Д.	Зайчук Л.Л.	
14	Технологический процесс сварки контейнера под бытовые отходы из листовой стали толщиной 2 мм и уголка 25х25 мм ручной дуговой сваркой. Технологический процесс неповоротного стыка труб диаметром 75 мм газовой сваркой	Сафронов Н.А.	Ромашенко Г.И.	
15	Технологический процесс изготовления мангала из листовой стали толщиной 3 мм ручной дуговой сваркой. Технологический процесс сварки неповоротных стыков труб Ø100 мм газовой сваркой	Серебрянский А.А.	Федосеев А.Ю.	
16	Технологический процесс изготовления ограждения из трубы Ø 32 мм и полосы 20х4 мм ручной дуговой сваркой. Технологический процесс газовой сваркой «кольцевой шов», стык труб диаметр 57 мм, сталь марки ВСт3сп в поворотном положении	Симакин А.В.	Ромашенко Г.И.	
17	Технология выполнения ручной дуговой сваркой турника с креплением на стену, марка стали Ст3сп. Технологический процесс изготовления цветочницы из трубы газовой сваркой.	Тряпцев И.М.	Федосеев А.Ю.	
18	Технологический процесс изготовления оконной решетки из уголка 25х25 мм и прутка диаметром 10 мм ручной дуговой сваркой. Технологический процесс газовой сварки трубопроводного	Шевченко В.В.	Ромашенко Г.И.	

	переходника в неповоротном положении шва диаметром 42-57 мм			
19	Технологический процесс сварки оградки из трубы Ø 32 мм и полосы δ=4 мм ручной дуговой сваркой. Описать технологический процесс изготовления урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40x20 мм газовой сваркой	Москалёв В.О.	Ромашенко Г.И.	

14 января 2020 года

№ 493

Защитить тему дипломной работы: «Технология 15-01-25: «Сварочные работы и изготовление металлоконструкций» (направление) для обучающихся 1 курса очного отделения» 2020-2021 учебного года

Директор ГАПОУ  
«Камышинский политехнический колледж»

Начальник юридического отдела

Согласовано:  
Заведующий учебной частью

А.В. Новицкий

Е.С. Рубцова

В.В. Рогачева

№ п/п	Тема проекта	Ф.И.О. обучающегося	Ф.И.О. преподавателя	Результат выполнения
1	Описать технологический процесс изготовления урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40x20 мм газовой сваркой	Беликов М.Д.	Зайцев Л.Д.	
2	Описать технологический процесс изготовления урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40x20 мм газовой сваркой	Беликов М.Д.	Зайцев Л.Д.	
3	Описать технологический процесс изготовления урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40x20 мм газовой сваркой	Беликов М.Д.	Зайцев Л.Д.	
4	Описать технологический процесс изготовления урны из листового материала толщиной 2 мм и профильной трубы 40x20 мм газовой сваркой	Беликов М.Д.	Зайцев Л.Д.	