ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

«СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ НЕПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ»
(3 УРОВЕНЬ КВАЛИФИКАЦИИ)

1. Цель реализации программы

Целью реализации программы профессионального обучения по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе» (3 уровень квалификации) является формирование у слушателей профессиональных компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности в области газовой сварки.

2. Категория слушателей

Лица, освоившие программы профессионального обучения по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа» 2 уровня квалификации или профессию рабочего «Электрогазосварщик» 2-3 разряда.

3. Планируемые результаты обучения

В результате освоения данной программы слушатель

должен знать:

- размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- сварочные (наплавочные) материалы;
- основные группы и марки свариваемых материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых дуговой сваркой неплавящимся покрытым электродом;
- оборудование, приспособления и инструмент для сварки сложных и ответственных конструкций;
- правила по охране труда при проведении сварочных работ;
- технологию сварки неплавящимся электродом;
- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;
- специальные функции (возможности) сварочного оборудования для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом;
- методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций;
- порядок исправления дефектов сварных швов;
- правила эксплуатации газовых баллонов;

должен уметь:

- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции;
- настраивать, проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для сварки неплавящимся электродом;
- выбирать пространственное положение сварного шва для сварки неплавящимся электродом;
- владеть техникой сварки неплавящимся электродом сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- владеть техникой плазменной резки металла;
- исправлять дефекты ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе.

4. Содержание программы

4.1. Учебный план программы профессионального обучения «Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе» (3 уровень квалификации)

Форма обучения - *очная*

№ п/п	Наименование разделов и тем	Всего, ч	Количество часов в том числе			
			ТЗ	ПЗ	СРС	с прим. ДОТ
1. Базовый цикл		**20**	**18**	**2**	**-**	**-**
1.1.	Материаловедение	3	3	-	-	-
1.2.	Чтение чертежей	3	3	-	-	-
1.3.	Допуски и технические измерения	3	3	-	-	-
1.4.	Основы электротехники	3	3	-	-	-
1.5.	Охрана труда	6	4	2	-	-
1.6	Общие сведения о промышленной безопасности	2	2	-	-	-
2. Специальный цикл		**56**	**18**	**38**	**-**	**-**
2.1	Способы сварки и сведения из теории сварочных процессов	2	2	-	-	-
2.2.	Оборудование, приспособления и инструмент для сварки неплавящимся электродом	4	-	4	-	-
2.3.	Материалы для сварки неплавящимся электродом в защитном газе	4	4	-	-	-
2.4.	Технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом	32	6	26	-	-
2.5.	Дефекты сварных швов и контроль качества сварки	4	4	-	-	-
2.6.	Технология производства сварных конструкций	10	2	8		
Итоговая аттестация (теоретический экзамен)		**4**	**4**	**-**	-	-
	Итого	**80**	**40**	**40**		
3. Практическая подготовка (обучение на рабочем месте)					-	-
3.1.	Инструктаж на рабочем месте по технике безопасности	3	-	3	-	-
3.2.	Подготовка металла к сварке	5	-	5	-	-
3.3.	Упражнения в пользовании электросварочным оборудованием и аппаратурой	12		12		
3.4.	Наплавка и сварка швов в горизонтальном, наклонном и вертикальном положениях	12	-	12	-	-
3.5.	Заварка раковин и трещин	8	-	8	-	-
3.6.	Сварка несложных деталей и узлов неответственных конструкций	12	-	12		

3.7.	Выполнение различных сварочных работ по 3 уровню квалификации сварщика ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	228	-	228	-	-
Итого		**280**	**-**	**280**	**-**	**-**
Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)		**8**	-	8		
ВСЕГО		**368**	**40**	**328**		

4.2. Календарный учебный график

№ п/п	Содержание	Всего, час	Сроки проведения (недель)									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Теоретические занятия	**36**										
2.	Практические занятия	**40**										
3.	Итоговая аттестация (теоретический экзамен)	**4**										
4.	Практическая подготовка (обучение на рабочем месте)	**280**										
5.	Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)	**8**										
ИТОГО		**368**										

Оценка результатов освоения программы

Осуществление текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации слушателей происходит по отдельным темам/дисциплинам и в формах, установленных преподавателями соответствующих дисциплин. Лица, не прошедшие промежуточную аттестацию, к итоговой аттестации не допускаются.

Итоговая аттестация проходит в форме квалификационного экзамена.

Лицам, прошедшим обучение и итоговую аттестацию, выдается документ установленного образца.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
Попова Наталья Сергеевна **20.11.26** 07:49 (MSK) Сертификат 0A7BAC486F3BD68D994B3F75B701A05D16