

**ЦЕНТР ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ ООО «ОБЕРПРОФ»**



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг
А.Г. Эльберг

«01» октября 2021 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА
подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по
профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением»

**г. Самара
2020 г.**

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Дополнительная профессиональная программа профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением» разработана Центром Дополнительного профессионального образования ООО «ОБЕРПРОФ» в соответствии с требованиями Федерального Закона Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» 273-ФЗ от 29.12.2012 г., Приказа Министерства образования и науки РФ N 499 от 1 июля 2013 г. "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам», Приказа Министерства образования и науки РФ № 292 от 18.04.2013 года о «Порядке организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Рекомендаций к разработке учебных планов и программ для краткосрочной подготовки граждан по рабочим профессиям (основные требования) Министерства образования Российской Федерации ИРПО № 186/17-11 от 25.04.2000 г., Приказа Министерства образования и науки РФ № 513 от 02.07.2013 г. "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение"(с изменениями от 25.04.2019 г.), согласно Профессиональному стандарту «Сварщик», утвержденному Приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н (ред. от 10.01.2017).

Настоящая программа предназначена для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением» 2–6 разрядов.

В программу обучения включены: перечень компетенций, приобретаемых в результате обучения по программе профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением» 2–6 разрядов, учебные и тематические планы, программы по теоретическому и производственному обучению.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с Профессиональным стандартом «Сварщик», утвержденному Приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н (ред. от 10.01.2017).

Цель обучения – освоение новых компетенций и повышение квалификации по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением», необходимых для профессиональной деятельности.

Формы обучения по программе: очная, очно-заочная, с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (теоретическая часть обучения), практическое обучение на производстве (производственное обучение).

К освоению программы профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением» 2-3 разрядов, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) образование и не имеющие медицинских противопоказаний.

К освоению программы повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением» 4-5 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) образование и профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки, повышения квалификации по профессиям рабочих и должностям служащих, как правило, в области, соответствующей направленности (профилю) по сварочному производству, не менее 6 месяцев работ по второму квалификационному уровню по профессиям: газосварщик, сварщик термитной сварки, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик частично механизированной сварки плавлением, сварщик ручной дуговой сварки

неплавящимся электродом в защитном газе, сварщик полимерных материалов, не менее 6 месяцев работ по профессиям рабочих согласно ЕТКС: газосварщик (2 - 3-й разряд), электрогазосварщик (2 - 3-й разряд), сварщик термитной сварки (2 - 3-й разряд), электросварщик ручной сварки (2 - 3-й разряд); электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах (2 - 3-й разряд), сварщик пластмасс (2 - 3-й разряд) и не имеющие медицинских противопоказаний.

К освоению программы повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением» 6 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) образование и профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки, повышения квалификации по профессиям рабочих и должностям служащих, как правило, в области, соответствующей направленности (профилю) по сварочному производству, не менее 1 года работ по третьему квалификационному уровню по профессиям: газосварщик, по третьему квалификационному уровню по профессии: газосварщик; сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; сварщик частично механизированной сварки плавлением; сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; сварщик ручной плазменной сварки, не менее 1 года работ по профессии, предусмотренной ЕТКС: газосварщик (4 - 5-й разряд), электрогазосварщик (4 - 5-й разряд), электросварщик ручной сварки (4 - 5-й разряд); электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах (4 - 5-й разряд) и не имеющие медицинских противопоказаний.

Учебные программы разработаны с учетом знаний обучающихся, имеющих среднее (полное) и средне-профессиональное образование.

Продолжительность подготовки 256 часов. Продолжительность обучения при переподготовке и повышении квалификации определяется ЦДПО ООО «ОБЕРПРОФ», с учетом целей и задач обучения, сложности изучаемого материала, уровня квалификации обучающихся.

При профессиональном обучении безработных граждан и незанятого населения по данной программе подготовки допускается переподготовка рабочих и обучение вторым (смежным) профессиям по сокращенным срокам обучения, не менее половины нормативного срока подготовки новых рабочих по данной профессии.

Учебные группы по подготовке сварщиков частично механизированной сварки плавлением создаются численностью до 12 чел.

Учет посещаемости занятий, успеваемости и пройденных тем ведется преподавателями теоретического обучения в журнале учета посещаемости учебных занятий.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости можно изменять в пределах общего количества учебного времени.

Режим занятий определяется совместно с Заказчиком (не более 8 часов в день).

Реализация программы профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации обеспечивается доступом слушателей к учебно-методической документации, электронным изданиям, базам данных, во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

В программе теоретического обучения рассматривается общетехнический курс и курс по технологии работ сварщиков частично механизированной сварки плавлением.

Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать сварщика частично механизированной сварки плавлением непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий соответствующих требованиям современного производства и квалификационной характеристики сварщика частично механизированной сварки плавлением.

Производственное обучение проходит на рабочих местах предприятия под руководством опытных инструкторов производственного обучения. В процессе производственного обучения инструктор ведет учет посещаемости в журнале учета посещаемости производственного обучения с ежедневной записью выполняемых работ, которые оценивает и подписывает по темам программы производственного обучения.

После завершения производственного обучения на предприятии слушателю выдается заключение о достигнутом уровне квалификации, утвержденное руководителем подразделения.

Слушатель, освоивший программу профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации должен обладать профессиональными компетенциями, умениями и навыками соответствующего уровня квалификации, уметь самостоятельно выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на производстве в сфере выполнения работ соответствующего вида профессиональной деятельности.

Профессиональное обучение (подготовка, переподготовка и повышение квалификации) завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Слушателям, закончившим полный курс обучения по программе и успешно сдавшим аттестацию (квалификационный экзамен), присваивается квалификационный разряд и выдается документ установленного образца об обучении по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением».

Лицам, не прошедшим аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, выдается справка установленного образца.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сварщик частично механизированной сварки плавлением 2-3 разряда

Обобщенная трудовая функция.

Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций.

Область распространения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в соответствии с данной трудовой функцией:

сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную и с механизированной подачей проволоки:

сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой;

сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой;

сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой;

сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе; сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе.

Характеристики выполняемых работ:

прихватка элементов конструкций частично механизированной сваркой плавлением во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного;

частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статическими нагрузками;

наплавка простых деталей, изношенных простых инструментов из углеродистых и конструкционных сталей;

устранение наружных дефектов зачисткой и сваркой (пор, шлаковых включений, подрезов, наплывов и т.д., кроме трещин).

Необходимые знания:

Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах.

Правила подготовки кромок изделий под сварку.

Основные группы и марки свариваемых материалов.

Сварочные (наплавочные) материалы.

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.

Правила сборки элементов конструкции под сварку.

Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки.

Способы устранения дефектов сварных швов.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах.

Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением.

Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.

Правила эксплуатации газовых баллонов.

Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.

Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях.

Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

Правила технической эксплуатации электроустановок.

Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ.

Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.

Необходимые умения:

Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

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.

Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической

документации по сварке.

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.

Сварщик частично механизированной сварки плавлением 4-5 разряда

Обобщенная трудовая функция.

Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.

Область распространения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в соответствии с данной трудовой функцией:

сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную и с механизированной подачей проволоки: сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой;

сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой;

сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой;

сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе;

сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе;

сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе;

сварка плазменная плавящимся электродом в инертном газе

Характеристики выполняемых работ:

прихватка элементов конструкции частично механизированной сваркой плавлением во всех пространственных положениях сварного шва;

частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками;

наплавка простых и сложных инструментов, баллонов и труб, дефектов деталей машин и механизмов;

исправление дефектов сваркой.

Необходимые знания:

Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах.

Правила подготовки кромок изделий под сварку.

Основные группы и марки свариваемых материалов.

Сварочные (наплавочные) материалы.

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.

Правила сборки элементов конструкции под сварку.

Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки.

Способы устранения дефектов сварных швов.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах.

Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением.

Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.

Правила эксплуатации газовых баллонов.

Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.

Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях.

Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением.

Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций.

Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

Методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций.

Порядок исправления дефектов сварных швов.

Правила технической эксплуатации электроустановок.

Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ.

Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.

Необходимые умения:

Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

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.

Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по

сварке.

Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.

Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением с учетом его специализированных функций (возможностей).

Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением во всех пространственных положениях сварного шва сложных и ответственных конструкций.

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции

Исправлять дефекты частично механизированной сваркой (наплавкой).

Сварщик частично механизированной сварки плавлением 6 разряда

Обобщенная трудовая функция.

Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками.

Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности.

Область распространения частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в соответствии с данной трудовой функцией:

сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную и с механизированной подачей проволоки:

сварка дуговая порошковой самозащитной проволокой;

сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой; сварка дуговая под флюсом ленточным электродом;

сварка дуговая под флюсом с добавлением металлического порошка;

сварка дуговая под флюсом порошковой проволокой;

сварка дуговая под флюсом порошковым ленточным электродом;

сварка дуговая сплошной проволокой в инертном газе;
сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в инертном газе;
сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в инертном газе;
сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе;
сварка дуговая порошковой проволокой с флюсовым наполнителем в активном газе;
сварка дуговая порошковой проволокой с металлическим наполнителем в активном газе;
сварка плазменная плавящимся электродом в инертном газе.

Характеристики выполняемых работ:

выполнение работ частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности;
выполнение работ частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением в исследовательских и научных целях по заданным параметрам.

Необходимые знания:

Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах.

Правила подготовки кромок изделий под сварку.

Основные группы и марки свариваемых материалов.

Сварочные (наплавочные) материалы.

Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.

Правила сборки элементов конструкции под сварку.

Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки.

Способы устранения дефектов сварных швов.

Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением.

Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавки) плавлением.

Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций.

Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

Методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций.

Порядок исправления дефектов сварных швов.

Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности.

Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация для выполнения данной трудовой функции.

Правила технической эксплуатации электроустановок

Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ

Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.

Необходимые умения:

Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

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.

Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением с учетом его специализированных функций (возможностей).

Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением во всех пространственных положениях сварного шва сложных и ответственных конструкций.

Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.

Исправлять дефекты частично механизированной сваркой (наплавкой).

Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением конструкций любой сложности.

Участвовать (на основе знаний и практического опыта) в выполнении уникальных и в исследовательских работах по частично механизированной сварке (наплавки) плавлением.



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» октября 2020 г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной подготовки рабочих по профессии «Сварщик частично механизированной сварки плавлением»

Наименование профессии: Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Цель: профессиональная подготовка на 2-3 разряд

Категория слушателей: высвобождаемые работники и незанятое население

Срок обучения: 1,5 месяца

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

| № № п/п | Наименование темы, курса | Кол- во часов |
|------------|--|---------------------|
| 1 | Теоретическое обучение | 108 |
| 1.1 | Экономический курс | 6 |
| 1.1.1 | Основы рыночной экономики | 6 |
| 1.2 | Общетехнический курс | 20 |
| 1.2.1 | Материаловедение | 4 |
| 1.2.2 | Электротехника | 4 |
| 1.2.3 | Чтение чертежей и схем | 4 |
| 1.2.4 | Допуски и технические измерения | 4 |
| 1.2.5 | Промышленная безопасность и Охрана труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность | 4 |
| 1.3 | Специальный курс | 82 |
| 1.3.1 | Введение. Производственная санитария и гигиена труда рабочих | 6 |
| 1.3.2 | Основы слесарного дела | 8 |
| 1.3.3 | Подготовка металла к сварке | 8 |
| 1.3.4 | Основы теории сварки | 8 |
| 1.3.5 | Устройство и обслуживание источников питания сварочной дуги | 8 |
| 1.3.6 | Устройство и обслуживание сварочных автоматических и полуавтоматических машин | 16 |
| 1.3.7 | Сварные соединения и швы | 8 |
| 1.3.8 | Сварочные материалы | 8 |
| 1.3.9 | Технология автоматической и механизированной сварки | 8 |
| 1.3.10 | Охрана окружающей среды | 4 |
| 2 | Практический курс | 136 |
| 2.1 | Производственное обучение | 136 |
| 3 | Консультация | 4 |
| 4 | Итоговая аттестация | 8 |
| | Итого | 256 |



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» октября 2020 г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии
«Сварщик частично механизированной сварки плавлением»

Наименование профессии: Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Цель: профессиональная переподготовка или повышение квалификации на 4-6 разряд

Категория слушателей: рабочие, имеющие родственную (смежную) профессию или имеющие разряд по данной профессии

Срок обучения: 1 месяц

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

| № № п/п | Наименование темы, курса | Кол-во часов |
|------------|--|-----------------|
| 1 | Теоретическое обучение | 72 |
| 1.1 | Общетехнический курс | 10 |
| 1.1.1 | Материаловедение | 2 |
| 1.1.2 | Электротехника | 2 |
| 1.1.3 | Чтение чертежей и схем | 2 |
| 1.1.4 | Допуски и технические измерения | 2 |
| 1.1.5 | Промышленная безопасность и Охрана труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность | 2 |
| 1.2 | Специальный курс | 62 |
| 1.2.1 | Введение. Производственная санитария и гигиена труда рабочих | 2 |
| 1.2.2 | Основы слесарного дела | 6 |
| 1.2.3 | Подготовка металла к сварке | 6 |
| 1.2.4 | Основы теории сварки | 8 |
| 1.2.5 | Устройство и обслуживание источников питания сварочной дуги | 8 |
| 1.2.6 | Устройство и обслуживание сварочных автоматических и полуавтоматических машин | 8 |
| 1.2.7 | Сварные соединения и швы | 6 |
| 1.2.8 | Сварочные материалы | 8 |
| 1.2.9 | Технология автоматической и механизированной сварки | 8 |
| 1.2.10 | Охрана окружающей среды | 2 |
| 2 | Практический курс | 76 |
| 2.1 | Производственное обучение | 76 |
| 3 | Консультация | 4 |
| 4 | Итоговая аттестация | 8 |
| | Итого | 160 |

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
(ПРАКТИЧЕСКОГО) ОБУЧЕНИЯ**

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ
при подготовке по профессии «Сварщик частично механизированной сварки
плавлением» 2-3 разряда**

| № № п/п | Тема | Кол- во часов |
|--------------------|--|------------------------------|
| 1 | Вводное занятие | 1 |
| 2 | Инструктаж по охране труда, пожарной и электробезопасности на производстве | 3 |
| 3 | Освоение приемов работы с оборудованием | 16 |
| 4 | Сварка деталей из различных материалов | 8 |
| 5 | Выявление дефектов (подрезов, шлаковых включений, наплывов) сварных швов и их устранение | 26 |
| 6 | Самостоятельное выполнение работ сварщика частично механизированной сварки плавлением 2-3 разряда Квалификационная пробная работа | 96 |
| ИТОГО | | 150 |

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ
при переподготовке и повышения квалификации по профессии «Сварщик
частично механизированной сварки плавлением» 4-6 разряда**

| № № п/п | Тема | Кол- во часов |
|--------------------|--|------------------------------|
| 1 | Вводное занятие | 1 |
| 2 | Инструктаж по охране труда, пожарной и электробезопасности на производстве | 3 |
| 3 | Освоение приемов работы с оборудованием | 8 |
| 4 | Сварка деталей из различных материалов | 8 |
| 5 | Выявление дефектов (подрезов, шлаковых включений, наплывов) сварных швов и их устранение | 16 |
| | Самостоятельное выполнение работ сварщика частично механизированной сварки плавлением 4-6 разряда Квалификационная пробная работа | 46 |
| ИТОГО | | 82 |