

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



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

 А.Г. Эльберг

«01» октября 2020 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА
подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по
профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым
электродом»

г. Самара
2020 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Дополнительная профессиональная программа профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом», 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 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 сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий соответствующих требованиям современного производства и

квалификационной характеристики сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.

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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом».

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

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 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.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.

Область распространения РД в соответствии с данной трудовой функцией:

сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную;

сварка ручная дуговая плавящимся электродом;

резка воздушно-дуговая;

резка кислородно-дуговая;

сварочный процесс: сварка ручная дуговая ванная покрытым электродом.

Характеристики выполняемых работ:

прихватка элементов конструкций РД во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного;

РД 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);

дуговая резка простых деталей.

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 РД, и обозначение их на чертежах.

Основные группы и марки материалов, свариваемых РД.

Сварочные (наплавочные) материалы для РД.

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

Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем,

вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей.

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.

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

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД.

Настраивать сварочное оборудование для РД.

Выбирать пространственное положение сварного шва для РД.

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

Владеть техникой РД простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла.

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД 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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 4-5 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.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) 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 РД в соответствии с данной трудовой функцией:

сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную и с механизированной сварочными процессами, выполняемыми сварщиком вручную:

сварка дуговая плавящимся электродом;

сварка (дуговая) гравитационная покрытым электродом;

резка воздушно-дуговая;

резка кислородно-дуговая;

сварочный процесс: сварка ручная дуговая ванная покрытым электродом;

ручная дуговая резка и строжка металлов

Характеристики выполняемых работ:

прихватка элементов конструкции РД во всех пространственных положениях сварного шва;

РД 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 во всех пространственных положениях сварного шва;

ручная дуговая резка сложных деталей из различных материалов;

наплавка поверхностей баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов, конструкций и инструментов;

устранение РД трещин и раковин в изделиях с толщиной более 0,2 мм и в изделиях с труднодоступными для сварки местами;

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 РД, и обозначение их на чертежах.

Основные группы и марки материалов, свариваемых РД.

Сварочные (наплавочные) материалы для РД.

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

Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая

резка простых деталей.

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 РД.

Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых РД.

Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых РД.

Сварочные (наплавочные) материалы для РД сложных и ответственных конструкций.

Техника и технология РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

Методы контроля и испытаний сложных и ответственных 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.

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

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД.

Настраивать сварочное оборудование для РД.

Выбирать пространственное положение сварного шва для РД.

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

Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла.

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД 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.

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД.

настраивать сварочное оборудование для РД с учетом его специализированных функций (возможностей)

Владеть техникой РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Исправлять дефекты РД сваркой.

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 6 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.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) 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.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности.

Область распространения РД в соответствии с данной трудовой функцией:

сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную:

сварка дуговая плавящимся электродом;

сварка (дуговая) гравитационная покрытым электродом;

резка воздушно-дуговая;

резка кислородно-дуговая;

сварочный процесс: ручная вапно-дуговая сварка покрытым электродом;

сварочный процесс: ручная воздушно-дуговая резка и строжка металлов.

Характеристики выполняемых работ:

выполнение работ РД конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности;

выполнение уникальных работ по РД, работ 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.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах.
Основные группы и марки материалов, свариваемых РД.
Сварочные (наплавочные) материалы для РД.
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.
Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей.
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 РД.
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых РД.
Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых РД.
Сварочные (наплавочные) материалы для РД сложных и ответственных конструкций.
Техника и технология РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.
Методы контроля и испытаний сложных и ответственных конструкций.
Порядок исправления дефектов сварных швов.
Техника и технология РД конструкций любой сложности.
Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация.
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.

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

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД.

Настраивать сварочное оборудование для РД.

Выбирать пространственное положение сварного шва для РД.

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

Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла.

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД 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.

Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД, настраивать сварочное оборудование для РД с учетом его специализированных функций (возможностей)

Владеть техникой РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла

Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Исправлять дефекты РД сваркой.

Владеть техникой РД конструкций любой сложности.

Участвовать (на основе знаний и практического опыта) в выполнении уникальных и исследовательских работ по РД.



УТВЕРЖДАЮ:
 Генеральный директор
 ООО «ОБЕРПРОФ»
 А.Г. Эльберг
 «01» октября 2020 г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной подготовки рабочих по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Наименование профессии: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Цель: профессиональная подготовка на 2-3 разряд

Категория слушателей: высвобождаемые работники и незапаятое 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	Материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	8
1.3.6	Оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	16
1.3.7	Технология автоматической и механизированной сварки	8
1.3.8	Сварные соединения и швы	8
1.3.9	Дефекты и способы устранения дефектов	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 ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Наименование профессии: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

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	Материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	8
1.2.6	Оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	8
1.2.7	Технология автоматической и механизированной сварки	6
1.2.8	Сварные соединения и швы	8
1.2.9	Дефекты и способы устранения дефектов	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 ручной дуговой сварки плавящимся
покрытым электродом» 2-3 разряда**

№ № п/п	Тема	Кол- во часов
1	Вводное занятие	1
2	Инструктаж по охране труда, пожарной безопасности и электробезопасности на производстве	3
3	Освоение приемов работы с оборудованием	8
4	Сварка деталей из различных материалов	16
5	Выполнение дуговой резки металла различного профиля	16
6	Выполнение сборки деталей из различных материалов	16
7	Самостоятельное выполнение работ сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 2-3 разряда Квалификационная пробная работа	90
	ИТОГО	150

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ
при переподготовке и повышения квалификации по профессии «Сварщик
ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» 4-6 разряда**

№ № п/п	Тема	Кол- во часов
1	Вводное занятие	1
2	Инструктаж по охране труда, пожарной безопасности и электробезопасности на производстве	3
3	Освоение приемов работы с оборудованием	6
4	Сварка деталей из различных материалов	8
5	Выполнение дуговой резки металла различного профиля	6
6	Выполнение сборки деталей из различных материалов	16
7	Самостоятельное выполнение работ сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 4-6 разряда Квалификационная пробная работа	42
	ИТОГО	82