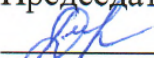
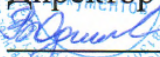


МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«НИЖНЕУДИНСКИЙ ТЕХНИКУМ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА»

Одобрена
Предметно-цикловой комиссией
Протокол №1
от «30» августа 2019 год
Председатель ПЦК
 О.В.Левкина



«Утверждаю»
Директор ГБПОУ НТЖТ
 В.И.Односторонцев
«30» августа 2019год

ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО
ПРОФЕССИИ РАБОЧИХ
«СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ
ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»

Срок обучения – 3 месяца

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая программа разработана с учетом *Профессионального стандарта Сварщик (УТВЕРЖДЕН приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 года N 701н (с изменениями на 10 января 2017 года))* и предназначена для профессиональной подготовки и переподготовки рабочих по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом».

В программу включены: квалификационная характеристика, планируемые результаты обучения, организационно-педагогические условия реализации программы, учебный план, календарный учебный график, рабочие программы учебных дисциплин, учебно-методическое обеспечение учебной дисциплины, оценочные материалы для квалификационного экзамена, методические материалы.

Продолжительность обучения новых рабочих установлена 3 месяца.

Подготовка новых рабочих предусмотрена на 2-й уровень квалификации код А/03.2.

Программы составлены с учетом знаний и навыков, полученных обучаемыми в общеобразовательных школах и предусматривают изучение теоретических сведений и выработку практических навыков, необходимых Сварщику ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Последовательность изучения тем приводится в тематических планах.

Количество часов, отводимое на изучение отдельных тем программ, последовательность их изучения в случае необходимости разрешается изменять при условии, что программы будут выполнены полностью по содержанию и общему количеству часов.

Мастер производственного обучения должен обучать рабочих эффективной организации труда и использованию достижений научно-технического процесса на каждом рабочем месте и участке, детально рассматривать с ними пути повышения производительности труда и меры по экономии материалов, энергии.

В процессе обучения особое внимание должно быть обращено на необходимость прочного усвоения и выполнения всех требований и правил безопасности труда. В этих целях преподаватель теоретического и мастер производственного обучения, помимо изучения общих правил по безопасности труда, предусмотренных программой, должны при изучении каждой темы или при переходе к новому виду работ при производственном обучении обращать внимание обучаемых на правила безопасности труда, которых необходимо соблюдать в каждом конкретном случае.

Режим занятий в свободное от основной деятельности техникума время и в выходные дни.

К концу обучения каждый новый рабочий должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на предприятии.

Слушателям, успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего.

Профессиональная характеристика

Назначение профессии: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 3 уровня квалификации проверяет работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД, настраивает сварочное оборудование для РД с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей). Выполняет РД сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования. Выполняет дуговую резку. Контролирует с применением измерительного инструмента сваренные РД сложные и ответственные

конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправляет дефекты РД сваркой.

Уровень квалификации 2

- Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта
- Проверка оснащенности сварочного поста РД
- Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД
- Проверка наличия заземления сварочного поста РД
- Подготовка и проверка сварочных материалы для РД
- Настройка оборудования РД для выполнения сварки
- Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
- Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций
- Выполнение дуговой резки простых деталей
- Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

Планируемые результаты обучения

Слушатель должен приобрести следующие знания и умения, необходимые для качественного изменения компетенций по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» с 2 уровнем квалификации

Необходимые знания	Необходимые умения
<p>Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах</p> <p>Правила подготовки кромок изделий под сварку</p> <p>Основные группы и марки свариваемых материалов</p> <p>Сварочные (наплавочные) материалы</p> <p>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> <p>Правила сборки элементов конструкции под сварку</p> <p>Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки</p> <p>Способы устранения дефектов сварных швов</p> <p>Правила технической эксплуатации электроустановок</p> <p>Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ</p> <p>Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте</p>	<p>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p> <p>Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку</p> <p>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки</p> <p>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p> <p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД</p> <p>Настраивать сварочное оборудование для</p>

<p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах</p> <p>Основные группы и марки материалов, свариваемых РД</p> <p>Сварочные (наплавочные) материалы для РД</p> <p>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> <p>Техника и технология РД простых деталей неотъемлемых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей</p> <p>Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</p> <p>Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p> <p>Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>	<p>РД</p> <p>Выбирать пространственное положение сварного шва для РД</p> <p>Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Владеть техникой РД простых деталей неотъемлемых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла</p> <p>Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>
---	--