

**АННОТАЦИЯ**  
**К ОСНОВНОЙ ПРОГРАММЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**

**ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ**  
**Профессия: Сварщик частично механизированной сварки плавлением**

**1. Цель реализации программы**

Целью реализации программы является формирование у обучающихся профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе» в рамках 2 уровня квалификации вида профессиональной деятельности «**Ручная и частично механизированная сварка (наплавка)**», предусмотренного профессиональным стандартом «сварщик» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «28» ноября 2013 г. №701н) с присвоением 2-3 квалификационного разряда.

**2 Планируемые результаты обучения**

В результате освоения программы обучающийся должен освоить выполнение предусмотренных профессиональным стандартом «Сварщик» трудовых функций 2 уровня квалификации:

| Обобщенные трудовые функции – ОТФ   | Уровень квалификации | Трудовые функции  | Код, подуровень квалификации |
|---|----------------------|---|------------------------------|
| А Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) | 2                    | Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки | A/01.2                       |
|   |                      | Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций  | A/05.2                       |

**Трудовая функция А/01.2**

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

**Трудовые действия:**

- Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
- Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования
- Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку
- Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
- Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) подварку с применением сборочных приспособлений
- Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
- Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали)

на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

- Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
- Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки
- Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)

**Необходимые умения:**

- 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
- Правила технической эксплуатации электроустановок
- Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ
- Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте

**Необходимые знания:**

- 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

**Трудовая функция А/05.2**

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

**Трудовые действия:**

- Проверка оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
- Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
- Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
- Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)
- Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением

для выполнения сварки

- Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
- Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетственных конструкций
- Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

**Необходимые умения:**

- 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 неотчетственных 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

**Необходимые знания:**

- 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 неотчетственных 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

### **3. Категория слушателей**

К освоению программы допускаются лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего.

### **4. Продолжительность обучения**

Трудоемкость обучения по данной программе – **324 часа**, включая все виды аудиторной и самостоятельной учебной работы обучающегося, практическую подготовку, а также время, отводимое на контроль качества освоения обучающимся программы.

Общий срок обучения – 9 учебных недель.

Режим занятий: 36 часов в неделю.

### **5. Форма обучения**

Очная.

### **6. Документ о квалификации**

Свидетельство о профессии рабочего.