

**Общество с ограниченной ответственностью «Экотехника Холдинг»
(ООО «Экотехника Холдинг»)**

УТВЕРЖДАЮ



Доверенное лицо ООО «Экотехника Холдинг»
(действует на основании доверенности от 20.10.2025 г.)

[Signature] / О.А. Соколова

«20» _октября_ 2025г.

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки
по профессиям рабочих, должностям служащих**

**«Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрытым электродом»**

Полное наименование филиала:

Добринский филиал Общества с ограниченной ответственностью «Экотехника Холдинг»

Сокращенное наименование филиала:

Добринский филиал ООО «Экотехника Холдинг»

с. Залужное Залуженское с.п.
Лискинский м. р-н
Воронежская область 2025г.

Содержание:

Содержание	2
Общие положения	3
Планируемые результаты	5
Организационно – педагогические условия	11
Итоговая и промежуточная аттестация	12
Учебно-тематический план	13
Календарный учебный график	14
Рабочая программа. Содержание тем	15
Оценочные материалы	28
Методические материалы	30
Нормативно-правовые акты и список литературы	30

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Основная программа профессионального обучения – программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» разработана в соответствии с требованиями следующих нормативно-технических документов:

- Федерального закона от 29.12.2012г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказ Министерства просвещения РФ от 26 августа 2020г. № 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;

- Приказ Министерства просвещения РФ от 14 июля 2023 года № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

- Федеральный закон от 30.12.2001г. №197-ФЗ «Трудовой Кодекс РФ»;

- Федеральный закон от 21.07.1997 г. №116-ФЗ «О промышленной безопасности»;

- Федеральный закон от 22.07.2008г. №123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности»;

- Федеральный закон от 10.01.2002г. №7-ФЗ «Об охране окружающей среды»;

- Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28.11.2013г. №701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик».

Профессиональное обучение осуществляется в организациях, осуществляющих образовательную деятельность, в том числе в учебных центрах профессиональной квалификации и на производстве, а также в форме самообразования. Учебные центры профессиональной квалификации могут создаваться в различных организационно-правовых формах юридических лиц, предусмотренных гражданским законодательством, или в качестве структурных подразделений юридических лиц.

Формы обучения по основным программам профессионального обучения определяются организацией, осуществляющей образовательную деятельность, самостоятельно, если иное не установлено законодательством Российской Федерации.

Содержание и продолжительность профессионального обучения по каждой профессии рабочего, должности служащего определяется конкретной программой профессионального обучения, разрабатываемой и утверждаемой организацией, осуществляющей образовательную деятельность, на основе профессиональных стандартов (при наличии) или установленных квалификационных требований, если иное не установлено законодательством Российской Федерации.

Сроки начала и окончания профессионального обучения определяются в соответствии с учебным планом конкретной основной программы профессионального обучения.

Образовательная деятельность по основным программам профессионального обучения организуется в соответствии с расписанием, которое определяется организацией, осуществляющей образовательную деятельность.

Профессиональное обучение на производстве осуществляется в пределах рабочего времени обучающегося по соответствующим основным программам профессионального обучения.

Профессиональное обучение по индивидуальному учебному плану, в том числе ускоренное обучение, в пределах осваиваемой программы профессионального обучения осуществляется в порядке, установленном локальными нормативными актами организации, осуществляющей образовательную деятельность. При прохождении профессионального обучения в соответствии с

индивидуальным учебным планом его продолжительность может быть изменена организацией, осуществляющей образовательную деятельность, с учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного обучающегося.

Реализация основных программ профессионального обучения сопровождается проведением промежуточной аттестации обучающихся. Формы, периодичность и порядок проведения промежуточной аттестации обучающихся устанавливаются организацией, осуществляющей образовательную деятельность, самостоятельно.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится организацией, осуществляющей образовательную деятельность, для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих (при наличии таких разрядов, классов, категорий).

Формы проведения квалификационного экзамена устанавливаются организацией, осуществляющей образовательную деятельность.

Лицо, успешно сдавшее квалификационный экзамен, получает квалификацию по профессии рабочего, должности служащего с присвоением (при наличии) квалификационного разряда, класса, категории по результатам профессионального обучения, что подтверждается документом о квалификации (свидетельством о профессии рабочего, должности служащего).

Квалификация, указываемая в свидетельстве о профессии рабочего, должности служащего, дает его обладателю право заниматься определенной профессиональной деятельностью или выполнять конкретные трудовые функции, для которых в установленном законодательством Российской Федерации порядке определены обязательные требования к наличию квалификации по результатам профессионального обучения, если иное не установлено законодательством Российской Федерации.

Организации, осуществляющие образовательную деятельность, самостоятельно устанавливают образцы выдаваемого свидетельства о профессии рабочего, должности служащего, и определяют порядок их заполнения и выдачи. При определении порядка заполнения, учета и выдачи свидетельства о профессии рабочего, должности служащего в нем также предусматривается порядок заполнения, учета и выдачи дубликата указанного свидетельства.

Лицам, не прошедшим итоговой аттестации или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть основной программы профессионального обучения и (или) отчисленным из организации, осуществляющей образовательную деятельность, выдается справка об обучении или о периоде обучения по образцу, самостоятельно устанавливаемому организацией, осуществляющей образовательную деятельность.

Цель основной программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» – формирование у обучающихся профессиональных знаний, умений и навыков по профессии.

Основная цель вида профессиональной деятельности: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Задачи программы: формирование комплексного подхода к вопросам организации обучения по профессии рабочего сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, планирования обучения с применением технических средств, приемам обучения в реальных условиях, на производстве.

Образовательная деятельность по программе организуется в соответствии с учебным планом, календарным графиком и расписанием.

Программа представляет собой комплекс основных характеристик образования: объём, содержание, планируемые результаты, организационно-педагогические условия, формы итоговой аттестации и представлена в виде: учебного плана, календарного учебного графика теоретического и производственного обучения, рабочих программ, оценочных материалов, методических материалов.

Объём освоения программы составляет **232** учебных часов, включает теоретическое и практическое обучение, итоговую аттестацию.

Содержание программы должно систематически дополняться материалом о новых технологических процессах и оборудовании, о достижениях, внедренных в отечественной или зарубежной практике.

Теоретические занятия - обучающиеся изучают теоретические основы, установленные квалификационными требованиями данной рабочей профессии.

Практические занятия - формирование практических умений профессиональных (выполнять определённые действия, операции, необходимые в последующем в профессиональной деятельности) данной рабочей профессии.

Для всех видов аудиторных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут.

Режим проведения занятий не более 8 часов в сутки. Общий срок освоения Программы согласовывается с Заказчиком индивидуально. Расписание и учебный график составляются с учетом особенностей Заказчика.

Форма реализации программы – очная, очно-заочная (с применением дистанционных образовательных технологий).

С учетом особенностей и образовательных потребностей конкретного обучающегося (слушателя), в соответствии со спецификой и возможностями образовательной организации, на основании действующего законодательства РФ и локальных актов образовательной организации, для отдельного обучающегося или группы обучающихся может быть организовано обучение по индивидуальному учебному плану, в том числе предусматривающему ускоренное обучение в рамках осваиваемой программы.

К освоению программы допускаются лица не моложе 18 лет, и имеющие общее среднее образование или среднее профессиональное образование.

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ

Планируемые результаты обучения по Программе сформированы с учетом требований нормативных документов.

Характеристика квалификации.

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

Уровень квалификации – 2, разряд 2-3

Возможные наименования должностей, профессий	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (2-3-й разряд)
--	---

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих и должностям служащих, как правило, в области, соответствующей направленности (профилю) по сварочному производству
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	<p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке</p> <p>Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнологического персонала в объеме группы II по электробезопасности или выше</p> <p>Прохождение обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов</p> <p>Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе</p> <p>Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке</p>
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7212	Сварщики и газорезчики
ЕТКС (5)	§ 55	Электросварщик ручной сварки (2-й разряд)
	§ 56	Электросварщик ручной сварки (3-й разряд)
ОКСО (6)	150203	Сварочное производство
ОКНПО (7)	0110043	Электросварщик ручной сварки
	1503042	Электросварщик ручной сварки

(5) Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих отраслей экономики Российской Федерации. Здесь: ЕТКС N 2, часть 1, Раздел "Сварочные работы", ЕТКС N 27, Раздел "Производство полимерных материалов и изделий из них".

(6) Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

(7) Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

Перечень профессиональных компетенций (трудовые функции) – характеристика компетенций:

Компетенция (трудовая функция): 1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки

Трудовые действия	<p>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке</p> <p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</p> <p>Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки</p> <p>Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)</p>
Необходимые умения	<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>
Необходимые знания	<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>
Другие характеристики	<p>Выполнение работ под руководством работника более высокого квалификационного уровня</p> <p>Рекомендуемое наименование профессии: сварщик</p> <p>Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик, 2-й квалификационный уровень</p> <p>Данную трудовую функцию может выполнять слесарь-монтажник с аналогичными трудовыми функциями, установленными соответствующим профессиональным стандартом</p>

Компетенция (трудовая функция): 2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетливых конструкций

Трудовые действия	<p>Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта</p> <p>Проверка оснащённости сварочного поста РД</p>
-------------------	--

	<p>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД</p> <p>Проверка наличия заземления сварочного поста РД</p> <p>Подготовка и проверка сварочных материалов для РД</p> <p>Настройка оборудования РД для выполнения сварки</p> <p>Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</p> <p>Выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций</p> <p>Выполнение дуговой резки простых деталей</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>
Необходимые умения	<p>Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта</p> <p>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД</p> <p>Настраивать сварочное оборудование для 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 неотчетственных 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>
Необходимые знания	<p>Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта</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 ответственных 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>
Другие характеристики	<p>Область распространения РД в соответствии с данной трудовой функцией:</p> <p>сварочные процессы, выполняемые сварщиком вручную: сварка ручная дуговая плавящимся электродом; резка воздушно-дуговая; резка кислородно-дуговая;</p> <p>сварочный процесс: сварка ручная дуговая ванная покрытым электродом</p> <p>Характеристики выполняемых работ:</p> <p>прихватка элементов конструкций РД во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного;</p> <p>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;</p> <p>наплавка простых деталей, изношенных простых инструментов из углеродистых и конструкционных сталей;</p> <p>устранение наружных дефектов зачисткой и сваркой (пор, шлаковых включений, подрезов, наплывов и т.д., кроме трещин);</p> <p>дуговая резка простых деталей</p> <p>Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом</p>

	Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, 2-й квалификационный уровень
--	--

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Образовательный процесс осуществляется на основании учебного плана и регламентируется расписанием занятий для каждой учебной группы.

Материально-технические условия:

Теоретическое обучение:

Для очных занятий – образовательная организация имеет учебный кабинет, оснащённый столами для обучающихся, стульями, классной доской, рабочим столом преподавателя, в соответствии с требованиями по законодательным, нормативно-правовым актам.

Для электронных, дистанционных образовательных технологий - данная учебная программа реализуется с применением электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, которые подразумевают использование такого режима обучения, при котором обучающийся осваивает теоретическую часть программы самостоятельно (удаленно) с использованием электронной информационно-образовательной среды (системы дистанционного обучения).

Коммуникации с педагогическим работником осуществляются посредством указанной среды (системы), а также информационно-телекоммуникационных сетей, обеспечивающих передачу по линиям связи информации и взаимодействие обучающихся и педагогических работников.

Электронная информационно-образовательная среда (ЭИОС) включает в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий, соответствующих технологических средств, которые обеспечивают освоение теоретической части программы в полном объеме независимо от места нахождения обучающихся (далее - СДО).

СДО включает в себя модульную объектно-ориентированную динамическую учебную среду с учетом актуальных обновлений и программных дополнений, обеспечивающую разработку и комплексное использование электронных курсов и их элементов.

Доступ обучающихся к СДО осуществляется средствами всемирной компьютерной сети Интернет в круглосуточном режиме без выходных дней. Производится авторизация слушателей. Доступ к личному кабинету слушателя – индивидуальное приглашение с ссылкой для входа в СДО отправляется сотрудником образовательной организации. Формой электронной идентификации является индивидуальное письмо-приглашение в СДО, отправленное на электронную почту обучающегося. Обучающийся переходит по ссылке из письма в СДО, вводит персональный логин (электронную почту) и пароль.

Учебный кабинет оснащен необходимыми средствами обучения:

Моноблок – 2 шт;
Принтер – 1 шт;
Сканер - 1 шт;
Web-камера – 1 шт;
Микрофон – 2 шт;
Наушники – 2 шт;
Мультимедийный проектор и экран – 1 шт;
USB-флеш-накопитель – 5 шт;
Интернет-роутер – 1 шт.

В соответствии с требованиями по законодательным, нормативно-правовым актам.

Практическое обучение:

Практическое обучение проводится на производстве в оборудованном помещении (кабинете) с использованием необходимых материалов. Для проведения занятий привлекается преподаватель, допущенный решением аттестационной комиссии и приказом руководителя к проведению занятий имеющий, как правило, высшее профессиональное образование или среднее профессиональное образование и дополнительное профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины, соответствующую квалификацию и опыт работы.

Производственная практика осуществляется на производстве в пределах рабочего времени обучающегося.

Кадровое обеспечение образовательного процесса

При реализации данной программы к педагогической деятельности допускаются лица, имеющие профессиональное или высшее образование, отвечающие квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках, и (или) профессиональным стандартам, имеющие профессиональное образование, обладающие соответствующей квалификацией, имеющие стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемой программе, в том числе мастера производственного обучения. К образовательному процессу могут быть привлечены руководители и работники профильных организаций и (или) имеющие опыт работы в сфере ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

ИТОГОВАЯ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ

Реализация программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» сопровождается проведением промежуточной аттестации обучающихся. Формы, периодичность и порядок проведения промежуточной аттестации обучающихся установлены учебным планом, проводятся в форме тестирования, в установленном порядке в соответствии с действующими нормативными актами.

Получившие на промежуточной аттестации неудовлетворительные результаты до итоговой аттестации не допускаются.

Профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен проводится, для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков основной программе профессионального обучения – программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональную подготовку, уровень квалификации - 2, разряд 2-3

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

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

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование разделов и тем	Количество часов			
		Всего	В том числе		
			Л	ПЗ	ПА
	Теоретическое обучение	164	159	-	5
1	Черчение	33	32	-	1
	1.1. Машиностроительное черчение	14	14	-	-
	1.2. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)	4	4	-	-
	1.3. Чтение строительных чертежей.	10	10	-	-
	1.4. Обозначение сварных швов	4	4	-	-
2	Электротехника	27	26	-	1
	2.1. Основы электротехники	8	8	-	-
	2.2. Общая электротехника	18	18	-	-
3	Допуски и технические измерения	6	6	-	-
4	Материаловедение	17	16	-	1
5	Дуговая сварка	6	6	-	-
6	Свариваемость металлов	9	8	-	1
7	Оборудование для электрической сварки плавлением	6	6	-	-
8	Сварные соединения, выполняемые ручной дуговой и плазменной сваркой	6	6	-	-
9	Контроль качества сварных соединений	6	6	-	-
10	Охрана труда и техника безопасности	48	47	-	1
	10.1. Охрана труда и техника безопасности	4	4		

	10.2. Требования охраны труда при выполнении сварки и резке	8	8	-	-
	10.3. Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей электрической энергии	8	8	-	-
	10.4. Требования к средствам индивидуальной защиты	12	12	-	-
	10.5. Средства индивидуальной защиты сварщика	1	1	-	-
	10.6. Оказание первой помощи	14	14	-	-
	Практическое обучение	38	-	38	-
1	Охрана труда на производстве	8	-	8	-
2	Выполнение сварочных работ	30	-	30	-
	Практическая квалификационная работа	20	-	20	-
	Консультация	6	-	-	-
	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)	4	-	-	-
	ИТОГО	232	159	58	5

*Сокращения в таблице:

Л – лекции; **ПЗ** – практические занятия; **ПА** – промежуточная аттестация.

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарный учебный график определяет количество учебных недель в соответствии с трудоемкостью и сроком освоения программы, а также понедельное распределение учебной нагрузки на обучающегося. Даты начала и окончания обучения устанавливаются по мере комплектации групп в течение всего календарного года.

№	Наименование разделов	2 месяца								Всего
		недели месяца								
		1	2	3	4	5	6	7	8	
		кол-во часов в неделю								
	Теоретическое обучение	40	40	40	40	4				164
1	Черчение	33								33
2	Электротехника	7	20							27
3	Допуски и технические измерения		6							6
4	Материаловедение		14	3						17
5	Дуговая сварка			6						6
6	Свариваемость металлов			9						9
7	Оборудование для электрической сварки плавлением			6						6
8	Сварные соединения, выполняемые ручной дуговой и плазменной сваркой			6						6
9	Контроль качества сварных соединений			6						6

10	Охрана труда и техника безопасности			4	40	4				48
	Практическое обучение					36				38
1	Охрана труда на производстве					8				8
2	Выполнение сварочных работ					28	2			30
	Практическая квалификационная работа						20			20
	Консультация						6			6
	Итоговая аттестация (Квалификационный экзамен)						4			4
	ИТОГО	40	40	40	40	40	32			232

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА. СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНЫХ ДИСЦИПЛИН

Теоретическое обучение

1. Черчение

Отличия машиностроительного чертежа от строительного

1.1. Машиностроительное черчение

Общие сведения о машиностроительных чертежах.

Общие сведения о рабочих чертежах и эскизах деталей. Общие сведения о деталях. Содержание рабочих чертежей и эскизов деталей.

Изображения на рабочих чертежах и эскизах деталей. Основы построения чертежей. Разрезы и сечения на рабочих чертежах и эскизах деталей. Условности и упрощения при задании формы детали. Выносные элементы. Количество изображений на чертежах деталей.

Размеры и технические указания на рабочих чертежах и эскизах деталей. Размеры и правила их простановки. Правила задания на чертежах формы и положения элементов деталей. Изображение и обозначение резьб на чертежах. Изображение и обозначение шлицев на чертежах деталей. Краткие сведения из ГОСТ 2.307. Обозначения конструкционных материалов. Углеродистые стали обыкновенного качества (ГОСТ 380-88). Марки углеродистых сталей обыкновенного качества. Примерное назначение распространенных марок углеродистых сталей обыкновенного качества. Стали углеродистые качественные конструкционные (ГОСТ 1050-88). Марки, примерное назначение углеродистых сталей. Литейные углеродистые стали (ГОСТ 977-75). Марки, примерное назначение литейных углеродистых сталей. Легированные конструкторские стали (ГОСТ 4543-71). Легированные конструкторские стали (ГОСТ 4543-71). Чугуны. Марки, примерное назначение некоторых чугунов. Алюминиевые сплавы. Марки, примерное назначение некоторых алюминиевых сплавов. Медные сплавы. Марки, примерное назначение некоторых медных сплавов. Пластмассы. Марки, примерное назначение некоторых конструкторских пластмасс.

Выполнение эскизов и рабочих чертежей деталей. Общие требования к учебным эскизам и рабочим чертежам деталей. Выполнение эскизов деталей. Выполнение рабочих чертежей деталей.

1.2. Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Виды чертежей. Рекомендуемая последовательность чтения чертежей. Основные форматы чертежей. Изображение резьбы. Простые разрезы. Местные разрезы. Спецификация. Детализование и порядок работы по детализованию.

1.3. Чтение строительных чертежей.

Чтение чертежей. Содержание и виды строительных чертежей. Основные требования при оформлении архитектурно-строительных чертежей. Графическое обозначение материалов в сечениях. Координационные оси. Нанесение размеров. Условные изображения дверей. Условные изображения перегородок, кабин и шкафов. Условные графические изображения лестниц. Условное изображение отверстий и каналов в стенах. Условные изображения санитарно-технических устройств. Условное изображение печей отопительных, плит бытовых, холодильников. Нанесение на чертежах надписей технических требований и таблиц. Выполнение планов зданий. Выполнение разрезов зданий. Построение разреза по лестнице. Выполнение фасадов зданий. Последовательность выполнения чертежа архитектурных решений.

1.4. Обозначение сварных швов

Сварные конструкции характеризуются широким диапазоном применяемых толщин, форм и размеров соединяемых элементов, а также многообразием взаимного расположения свариваемых деталей. В зависимости от взаимного расположения свариваемых деталей различают пять типов сварных соединений: стыковое – "С"; торцевое – "С"; нахлесточное – "Н"; тавровое – "Т"; угловое – "У".

Условное изображение сварных швов на чертежах согласно ГОСТ 2.312- "Условные изображения и обозначения швов сварных соединений".

Примеры обозначения сварных швов.

2. Электротехника

2.1. Основы электротехники

Электрический ток

Закон Ома

Энергия и мощность в электротехнике

Электрическая цепь

Виды схем электроснабжения и области их применения

Типовые схемы электроснабжения промышленных предприятий

Структура электрических систем и сетей

Состав и особенности электрической системы

Работа электрических сетей

Конструкция кабеля и провода: назначение и характеристики основных элементов

2.2. Общая электротехника

I. Основные определения

1. Основные пояснения и термины
2. Пассивные элементы схемы замещения
3. Активные элементы схемы замещения
4. Основные определения, относящиеся к схемам
5. Режимы работы электрических цепей
6. Основные законы электрических цепей

II. Эквивалентные преобразования схем

1. Последовательное соединение элементов электрических цепей
2. Параллельное соединение элементов электрических цепей
3. Преобразование треугольника сопротивлений в эквивалентную звезду
4. Преобразование звезды сопротивлений в эквивалентный треугольник

III. Анализ электрических цепей постоянного тока с одним источником энергии

1. Расчет электрических цепей постоянного тока с одним источником методом свертывания
2. Расчет электрических цепей постоянного тока с одним источником методом подобия или методом пропорциональных величин

IV. Анализ сложных электрических цепей с несколькими источниками энергии

1. Метод непосредственного применения законов Кирхгофа
2. Метод контурных токов
3. Метод узловых потенциалов
4. Метод двух узлов
5. Метод эквивалентного генератора

V. Электрические цепи однофазного переменного тока

1. Основные определения
2. Изображения синусоидальных функций времени в векторной форме
3. Изображение синусоидальных функций времени в комплексной форме
4. Сопротивление в цепи синусоидального тока
5. Индуктивная катушка в цепи синусоидального тока
6. Емкость в цепи синусоидального тока
7. Последовательно соединенные реальная индуктивная катушка и конденсатор в цепи синусоидального тока
8. Параллельно соединенные индуктивность, емкость и активное сопротивление в цепи синусоидального тока
9. Резонансный режим в цепи, состоящей из параллельно включенных реальной индуктивной катушки и конденсатора
10. Мощность в цепи синусоидального тока
11. Баланс мощностей
12. Согласованный режим работы электрической цепи. Согласование нагрузки с источником

VI. Трехфазные цепи

1. Основные определения
2. Соединение в звезду. Схема, определения
3. Соединение в треугольник. Схема, определения

4. Расчет трехфазной цепи, соединенной звездой
5. Мощность в трехфазных цепях

3. Допуски и технические измерения

Допуски и посадки, средства измерений. Допуски и посадки. Взаимозаменяемость. Классы точности. Меры длины. Концевые меры. Меры, средства измерений. Поверка средств измерений.

Контрольно-измерительные средства, приборы и инструменты. Контрольно-измерительные средства. Погрешности измерений и средств измерений. Зубоизмерительные приборы. Резьбоизмерительные инструменты. Контроль автоматический и активный в машиностроении. Сборка машин и ее виды.

4. Материаловедение

Металлы и сплавы. Кристаллическое строение металлов. Требования к металлам. Твердость металлов по Виккерсу. Определении твердости по Роквеллу. Испытание образцов на растяжение. Пластичность. Сравнительные характеристики прочности и жесткости различных материалов. Усталостные испытания.

Производство чугуна и стали. Сравнительные показатели чугунов и сталей. Производство чугуна. Производство стали. Разливка стали. Диаграмма состояния системы железо - углерод.

Влияние химических элементов на свойства стали и чугуна. Углеродистые и легированные стали. Легированные стали. Арматурные стали. Термическая обработка стали. Закалка сталей. Прокатка металлов. Сортамент проката. Технология изготовления бесшовных (цельнотянутых) труб. Защита металлов от коррозии.

5. Дуговая сварка

Основы сварки плавлением. Сварочная дуга и сущность протекающих в ней процессов.

Условия зажигания и устойчивого горения дуги. Технические особенности горения дуги на постоянном или переменном токе. Влияние места подвода тока к свариваемой детали и наклона электрода на отклонение дуги.

Перенос металла через дугу.

Особенности металлургических процессов при сварке, влияние кислорода, азота и водорода, содержащихся в воздухе, на металл шва.

Металлургические процессы при сварке под флюсом и в защитных газах.

Тепловые процессы при электрической сварке плавлением.

Формирование и кристаллизация металла шва, строение зоны термического влияния.

Старение и коррозия металла сварных соединений.

Классификация напряжений и деформаций.

6. Свариваемость металлов

Общие вопросы сварки. Классификация видов сварки. Виды сварных соединений.

Тепловые процессы при сварке. Изотермы при сварке. Зоны сварного шва. Возможные дефекты в сварном шве.

Свариваемость металлов. Группы факторов, определяющих свариваемость. Деформации при сварке. Причины деформаций деталей при сварке. Примеры деформаций деталей при сварке и резке.

Основы электродуговой сварки и наплавки. Условное обозначение плавящихся электродов. Схема наплавки плавящим и неплавящим электродом. Схема переноса металла при электродуговой сварке.

Ручная электродуговая сварка и наплавка. Схемы подключения одно- двух- и трехфазных трансформаторов. Прямая и обратная полярность при сварке на постоянном токе. Сварка электродом с повышенной толщиной обмазки. Схема сварки лежачим электродом. Схема ванной сварки деталей. Сварка трехфазной дугой. Порошковая проволока. Расчет режимов ручной электродуговой сварки

Особенности сварки чугуна и алюминия. Метод отжигающих валиков и резьбовых шпилек при заварке трещин в чугунных деталях. Биметаллический электрод. Схема аргоно-дуговой сварки алюминия.

Контроль качества сварки. Показатели качества сварки деталей. Основные дефекты сварки, их причины и способы определения. Выявляемость дефектов в % от их общего количества различными методами. Схема рентгеновской дефектоскопии скрытых дефектов.

7. Оборудование для электрической сварки плавлением

Оборудование сварочного поста для ручной дуговой сварки. Рабочее место сварщика. Типы электрододержателей. Площадь поперечного сечения сварочных проводов. Токопроводящие зажимы. Инструменты для зачистки сварного шва и свариваемых кромок: металлические щетки; молоток-шлакоотделитель.

Основные требования безопасности труда при ручной дуговой сварке.

Общие сведения об источниках питания.

Трансформаторы для ручной дуговой сварки. Технические данные трансформаторов ТДМ. Параметры работы трансформаторов для автоматической сварки под флюсом.

Сварочные выпрямители. Технические данные выпрямителей серии ВД. Технические данные выпрямителей. Универсальные источники питания для дуговой сварки. Регулирование напряжения и тока – тиристорное. Технические данные выпрямителей серии ВДМ.

Источники со звеном повышенной частоты. Технические характеристики инверторных источников питания. Технические характеристики зарубежных инверторных источников питания.

8. Сварные соединения, выполняемые ручной дуговой и плазменной сваркой

Виды соединений.

Стыковое соединение. Конструктивные элементы разделки кромок под сварку. Стыковое соединение со скосом кромок. Стыковое соединение с двумя

симметричными скосами кромок. Стыковое соединение со скосом одной кромки и двумя симметричными скосами одной кромки. Стыковое соединение с криволинейным скосом кромок. Стыковое соединение с двумя симметричными криволинейными скосами кромок. Стыковое соединение с криволинейным скосом одной кромки и двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки.

Угловое соединение. Виды угловых соединений: без скоса кромок с торцовым швом; без скоса кромок с частичным перекрытием элементов; без скоса кромок без взаимного перекрытия элементов; со скосом кромок; с двумя симметричными скосами одной комки.

Торцовое соединение. Торцовые соединения: обычное; с отгибом одной кромки; со скосом кромок.

Нахлесточное соединение. Виды нахлесточных соединений: с одним угловым швом; с двумя угловыми швами.

Тавровое соединение. Тавровые соединения без скоса кромок, со скосом одной кромки и двумя симметричными скосами одной кромки. Тавровые соединения с криволинейным скосом одной кромки и двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки.

Типы сварных швов. По конструктивному признаку швы подразделяются на стыковые, угловые, наплавочные и точечные.

Точечный шов. Точечный шов нахлесточного соединения. Прерывистый, цепной прерывистый, шахматный прерывистый шов. Прихватка. Типы сварных швов по отношению к направлению действующих на них усилий. Обварка детали по контуру. Положение в пространстве различных видов сварочных швов. Положение при сварке стыковых и тавровых швов.

Параметры сварных швов. Конструктивные элементы стыкового сварного шва. Конструктивные элементы вогнутого и выпуклого угловых швов. Конструктивные элементы углового и стыкового сварных швов.

9. Контроль качества сварных соединений

Назначение, характеристики и порядок применения средств контроля (измерительного инструмента, оборудования, оптических средств) для контроля конструктивных элементов подготовленных кромок, чистоты и относительного положения свариваемых деталей.

Визуально-измерительный контроль сварных швов. Преимущества и недостатки. Приборы для визуального контроля сварных соединений.

Виды и методы контроля собранных под сварку изделий, узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов. Входной контроль сварочных материалов. Виды испытаний сварных соединений при отсутствии сертификатов на электроды и порошковую проволоку. Операционный контроль сварочных работ. Контроль сварных соединений стальных конструкций.

Виды дефектов при сварке углеродистых и низколегированных сталей и сплавов и полимерных материалов, причины их образования, методы предупреждения и способы исправления. Причины образования дефектов. Основные

виды дефектов сварных соединений. Виды дефектов сварных швов. Подрезы. Свищи. Наплыв. Непровар.

Контроль качества сварных соединений. ВИК (визуально-измерительный). Способы устранения дефектов сварных швов.

Контроль качества сварных соединений из пластмасс. Дефекты сварных соединений. Основная причина образования пор при сварке нагретым инструментом.

Формы документации по результатам операционного контроля сборки под сварку и правила ее ведения. Виды и последовательность операций при контроле процессов подготовки и сборки деталей под сборку (перечень операций типовой схемы контроля).

Контроль допуска персонала к работе. Контроль маркировки и/или документации. Контроль наличия и исправности контрольно-измерительного инструмента и приборов, оборудования для прихватки и подогрева. Контроль чистоты и отсутствия повреждений на подлежащих сварке кромках и прилегающих к ним поверхностях. Контроль формы и размеров кромок, расточки или раздачи труб. Контроль выполнения специальных приемов подготовки кромок и деталей. Контроль материала, формы и размеров подкладных колец и расплавляемых вставок. Контроль правильности установки подкладных колец и расплавляемых вставок. Контроль марок, сортамента и качества сварочных материалов для выполнения прихваток, приварки временных креплений и подкладных колец. Контроль правильности сборки и крепления деталей. Контроль чистоты кромок и прилегающих поверхностей. Контроль расположения, размеров и качества прихваток, подогрева при их выполнении и приварке временных креплений. Контроль величины зазора в соединениях, смещения кромок, переломов осей или плоскостей соединяемых деталей. Контроль размеров собранного под сварку узла. Контроль зачистки и наличия защитного покрытия. Регистрация результатов контроля в отчетной документации.

Требования к «Карте операционного контроля». Требования к «Журналу сварочных работ». Требования к «Журналу учета термической обработки сварных соединений». Требования к «Журналу учета ремонтов сварных соединений (основного металла)».

Формы документации по результатам приемочного контроля сварочных работ и правила ее ведения. Входному контролю. Операционному контролю. Недопустимые дефекты. Приемочный контроль.

10. Охрана труда и техника безопасности

10.1. Охрана труда и техника безопасности

Опасные и вредные производственные факторы. Требования охраны труда, предъявляемые к производственным помещениям (производственным площадкам). Требования охраны труда к организации рабочих мест. Требования охраны труда при осуществлении технологических процессов. Основные вредные и поражающие факторы, их причины при производстве сварочных и резательных работ. Электробезопасность. Действие электрического тока на человека. Виды травм при поражении электрическим током. Меры и средства защиты от поражения

электрическим током. Пожарная безопасность. Основные положения Федерального закона РФ «О пожарной безопасности». Пожаробезопасность при проведении сварочных работ.

10.2. Требования охраны труда при выполнении сварки и резке.

Требования охраны труда при выполнении ручной дуговой сварки. Требования охраны труда при выполнении контактной сварки. Требования охраны труда при выполнении сварки под флюсом. Требования охраны труда при выполнении плазменной резки. Требования охраны труда при выполнении работ по газовой сварке и газовой резке. Требования охраны труда при работе с углекислым газом. Требования охраны труда при работе с аргоном. Требования охраны труда при выполнении работ по обезжириванию свариваемых поверхностей.

10.3. Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей электрической энергии

I. Общие положения

II. Общие требования к организации и осуществлению эксплуатации электроустановок потребителей

III. Техническая документация

IV. Требования к персоналу

V. Электросварочные установки

VI. Общие требования к эксплуатации электротермических установок

VII. Дуговые электропечи

VIII. Плазменно-дуговые и электронно-лучевые установки

IX. Индукционные плавильные и нагревательные приборы (установки)

X. Установки высокой частоты

XI. Электродные котлы

XII. Объекты по производству электрической энергии потребителей

10.4. Требования к средствам индивидуальной защиты

Нормативные правовые акты в области обеспечения работников средствами индивидуальной защиты. Обязанности работодателя. Основные типы средств индивидуальной защиты. Обеспечение средствами индивидуальной защиты. Порядок и учет выдачи СИЗ. Технический регламент «О безопасности СИЗ». Основные требования к СИЗ. Требования безопасности. Нормы выдачи СИЗ. Определение работодателем потребности в СИЗ. Выдача СИЗ индивидуального учета. Эксплуатация СИЗ. Требования к применению средств индивидуальной защиты. Порядок осмотра до и после выполнения работ. Проверка средств индивидуальной защиты. Проверка СИЗ при приемке. Плановые проверки СИЗ. Проверка СИЗ перед использованием. Для обеспечения сохранности СИЗ. Хранение средств индивидуальной защиты. Требования к мероприятиям по уходу и стирке СИЗ. Действия при повреждении СИЗ.

10.5. Средства индивидуальной защиты сварщика

Работа сварщика относится к категории особо опасных, поэтому трудовое законодательство выдвигает строгие требования к соблюдению коллективной и индивидуальной безопасности при проведении сварочных работ. Так, воздействие электрической дуги на кожный покров в течение 1-3 минут может вызвать ожог. Искры, брызги и брызги плавящегося металла также могут стать причиной поражения кожи. Чтобы обезопасить себя от этих видов травм, специалист по сварке должен использовать специальный защитный костюм. Выбор модели зависит от специфики сварочных работ, сезонности, микроклимата на рабочей точке, индивидуальных предпочтений сварщика.

Комплектация сварочной одежды. Материалы, используемые в защитной сварочной одежде. Особенности конструкции одежды для сварщиков. Классы защиты. Средства индивидуальной защиты глаз и лица при сварке и аналогичных процессах. Защита рук в процессе работы. СИЗ органов дыхания. Рекомендации по выбору средств защиты сварщика.

10.6. Оказание первой помощи

Организационно-правовые аспекты оказания первой помощи.

Организация оказания первой помощи в Российской Федерации. Нормативно-правовая база, определяющая права, обязанности и ответственность при оказании первой помощи.

Понятие «первая помощь». Перечень состояний, при которых оказывается первая помощь, перечень мероприятий по ее оказанию.

Современные наборы средств и устройств, использующиеся для оказания первой помощи (аптечка первой помощи (автомобильная), аптечка для оказания первой помощи работникам и др.) Основные компоненты, их назначение.

Общая последовательность действий на месте происшествия с наличием пострадавших. Соблюдение правил личной безопасности и обеспечение безопасных условий для оказания первой помощи (возможные факторы риска, их устранение). Простейшие меры профилактики инфекционных заболеваний, передающихся при непосредственном контакте с человеком, его кровью и другими биологическими жидкостями.

Основные правила вызова скорой медицинской помощи и других специальных служб, сотрудники которых обязаны оказывать первую помощь.

Оказание первой помощи при отсутствии сознания, остановке дыхания и кровообращения.

Основные признаки жизни у пострадавшего. Причины нарушения дыхания и кровообращения. Способы проверки сознания, дыхания, кровообращения у пострадавшего.

Современный алгоритм проведения сердечно-легочной реанимации (СЛР). Техника проведения искусственного дыхания и давления руками на грудину пострадавшего при проведении СЛР.

Ошибки и осложнения, возникающие при выполнении реанимационных мероприятий. Показания к прекращению СЛР. Мероприятия, выполняемые после прекращения СЛР.

Порядок оказания первой помощи при частичном и полном нарушении проходимости верхних дыхательных путей, вызванном инородным телом у пострадавших в сознании, без сознания.

Оказание первой помощи при наружных кровотечениях и травмах.

Цель и порядок выполнения обзорного осмотра пострадавшего.

Понятия «кровотечение», «острая кровопотеря». Признаки различных видов наружного кровотечения (артериального, венозного, капиллярного, смешанного). Способы временной остановки наружного кровотечения: пальцевое прижатие артерии, наложение жгута, максимальное сгибание конечности в суставе, прямое давление на рану, наложение давящей повязки.

Оказание первой помощи при носовом кровотечении.

Понятие о травматическом шоке, причины и признаки. Мероприятия, предупреждающие развитие травматического шока.

Цель и последовательность подробного осмотра пострадавшего. Основные состояния, с которыми может столкнуться участник оказания первой помощи.

Травмы головы. Оказание первой помощи. Особенности ранений волосистой части головы. Особенности оказания первой помощи при травмах глаза и носа.

Травмы шеи, оказание первой помощи. Временная остановка наружного кровотечения при травмах шеи. Фиксация шейного отдела позвоночника (вручную, подручными средствами, с использованием медицинских изделий).

Травмы груди, оказание первой помощи. Основные проявления травмы груди, особенности наложения повязок при травме груди, наложение окклюзионной (герметизирующей) повязки. Особенности наложения повязки на рану груди с инородным телом.

Травмы живота и таза, основные проявления. Оказание первой помощи.

Закрытая травма живота с признаками внутреннего кровотечения. Оказание первой помощи. Особенности наложения повязок на рану при выпадении органов брюшной полости, при наличии инородного тела в ране.

Травмы конечностей, оказание первой помощи. Понятие «иммобилизация». Способы иммобилизации при травме конечностей.

Травмы позвоночника. Оказание первой помощи.

Оказание первой помощи при прочих состояниях.

Виды ожогов, их признаки. Понятие о поверхностных и глубоких ожогах. Ожог верхних дыхательных путей, основные проявления. Оказание первой помощи.

Перегревание, факторы, способствующие его развитию. Основные проявления, оказание первой помощи.

Холодовая травма, ее виды. Основные проявления переохлаждения (гипотермии), отморожения, оказание первой помощи.

Отравления, пути попадания ядов в организм. Признаки острого отравления. Оказание первой помощи при попадании отравляющих веществ в организм через дыхательные пути, пищеварительный тракт, через кожу.

Цель и принципы придания пострадавшим оптимальных положений тела. Оптимальные положения тела пострадавшего с травмами груди, живота, таза, конечностей, с потерей сознания, с признаками кровопотери.

Способы контроля состояния пострадавшего, находящегося в сознании, без сознания.

Психологическая поддержка. Цели оказания психологической поддержки. Общие принципы общения с пострадавшими, простые приемы их психологической поддержки.

Принципы передачи пострадавшего бригаде скорой медицинской помощи, другим специальным службам, сотрудники которых обязаны оказывать первую помощь.

Практическое обучение

1. Охрана труда на производстве

Роль производственного обучения в формировании навыков по обучаемой профессии.

Характер работ, выполняемых производственной организацией.

Ознакомление обучаемых с оборудованием и приспособлениями, условиями выполнения работ и правилами внутреннего трудового распорядка.

Ознакомление с квалификационной характеристикой и программой производственного обучения.

Инструктаж по охране труда и пожарной безопасности на предприятии

Безопасность труда. Общие мероприятия по охране труда на объекте: ограждение опасных зон, предупредительные надписи, сигнализация индивидуальные средства защиты.

Общие правила пользования инструментами, механизмами и приспособлениями.

Ответственность инженерно-технических работников за соблюдение правил охраны труда и создание безопасных условий труда для работающих.

Ответственность рабочих за нарушение правил безопасности, производственной и технологической дисциплины.

Пожарная безопасность. Основные причины возникновения пожаров.

Противопожарные мероприятия: пожарные посты, пожарная охрана, противопожарные приспособления, приборы и сигнализация.

Химические огнетушительные средства и правила их применения Правила поведения при пожарах и в огнеопасных местах. Правила хранения горючих

материалов. Правила пользования первичными средствами пожаротушения: огнетушителями и внутренними пожарными кранами.

Электробезопасность основные причины электротравматизма: неудовлетворительное содержание электросетей, электрооборудования. Нарушение правил электробезопасности, правил техники безопасности и т.д.

Изоляция токоведущих частей. Заземление (зануление) электрооборудования, переносные заземления, предупредительные знаки, сигнализация, индивидуальные средства защиты.

Порядок проверки заземления.

Правила включения и выключения электрооборудования. Правила безопасной работы со светильниками, электроприборами, электроинструментом.

Оказание первой помощи до прибытия врача.

2. Выполнение сварочных работ

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 2-го разряда

Прихватка деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Ручная дуговая и плазменная сварка простых деталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва, наплавление простых деталей. Подготовка изделий и узлов под сварку и зачистка швов после сварки. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитном газе. Нагрев изделий и деталей перед сваркой. Чтение простых чертежей.

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 3-го разряда

Ручная дуговая и плазменная сварка средней сложности деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей и простых деталей из конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного. Ручная дуговая кислородная резка, строгание деталей средней сложности из малоуглеродистых, легированных, специальных сталей, чугуна и цветных металлов в различных положениях. Наплавление изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей.

Практическая квалификационная работа

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 2-го разряда

Примеры работ

1. Баки трансформаторов - подваривание стенок под автоматическую сварку.
2. Балки люлечные, брусья подрессорные и надрессорные цельнометаллических вагонов и вагонов электростанций - приваривание усиливающих угольников, направляющих и центрирующих колец.
3. Балки прокатные - наваривание точек и захватывающих колес по разметке.
4. Бойки, шаботы паровых молотов - наплавление.
5. Диафрагмы рам платформ и металлических полувагонов и оконные каркасы пассажирских вагонов - сварка.

6. Каркасы детского стула, табуретки, теплицы - сварка.
7. Кожухи ограждения и другие слабонагруженные узлы сельскохозяйственных машин - сварка.
8. Кронштейны жатки, валики тормозного управления - сварка.
9. Кронштейны подрамников автосамосвалов - сварка.
10. Накладки и подкладки рессорные - сварка.
11. Опоки стальные - сварка.
12. Рамы баков трансформаторов - сварка.
13. Рамы матрацев кроватей, сетки панцирные и ромбические - сварка.
14. Резцы простые - наплавление быстрорежа и твердого сплава.
15. Стальные и чугунные мелкие отливки - наплавление раковин на необрабатываемых местах.

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 3-го разряда

Примеры работ

1. Барабаны битерные и режущие, передние и задние оси тракторного прицепа, дышла и рамы комбайна и хедера, шнеки и жатки, граблина и мотовила - сварка.
2. Боковины, переходные площадки, подножки, обшивка железнодорожных вагонов - сварка.
3. Буи и бочки рейдовые, артциты и понтоны - сварка.
4. Валы электрических машин - наплавление шеек.
5. Детали каркаса кузова грузовых вагонов - сварка.
6. Детали кулисного механизма - наплавление отверстий.
7. Каркасы для щитов и пультов управления - сварка.
8. Катки опорные - сварка.
9. Кильблоки - сварка.
10. Кожухи в сборе, котлы обогрева - сварка.
11. Колодки тормоза грузовых автомобилей, кожухи, полуоси заднего моста - подваривание.
12. Конструкции, узлы, детали артустановки - сварка.
13. Корпуса электрической взрывоопасной аппаратуры - сварка.
14. Краны грузоподъемные - наплавление скатов.
15. Кузова автосалонов - сварка.
16. Рамы тепловоза - приваривание кондукторов, листов настила, деталей.
17. Резцы фасонные и штампы простые - сварка и наплавка быстрорежа и твердого сплава.
18. Станины станков малых размеров - сварка.
19. Стойки, бункерные решетки, переходные площадки, лестницы, перила ограждений, настилы, обшивка котлов - сварка.
20. Трубы дымовые высотой до 30 м и вентиляционные из листовой углеродистой стали - сварка.
21. Трубы связные дымогарные в котлах и трубы пароперегревателей - сварка.
22. Трубы нагретые - наплавление буртов.

23. Трубопроводы безнапорные для воды (кроме магистральных) - сварка.
24. Трубопроводы наружных и внутренних сетей водоснабжения и теплофикации - сварка в стационарных условиях.
25. Шестерни - наплавление зубьев.

ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Критерии оценки промежуточной аттестации

Для проведения промежуточной аттестации используются оценочные материалы, включающие тестовые задания. Тестовые задания представляют собой вопросы с выбором ответа, составляющие необходимый и достаточный минимум усвоения теоретических знаний в соответствии с требованиями Программы. К каждому вопросу приводятся варианты ответов, из которых один или несколько вариантов ответа верных.

Условия прохождения: 80% правильных ответов из 100% вопросов тестирования. По результатам ответов на тестовые задания выставляются оценки по двухбалльной системе «удовлетворительно» и «неудовлетворительно».

Критерии оценки тестового задания промежуточной аттестации:

- «удовлетворительно» - выставляется в случае, если обучающийся дал более 80% правильных ответов;
- «неудовлетворительно» - выставляется в случае, если обучающийся дал менее 80% правильных ответов.

Результаты и решение комиссии заносятся в протокол. После удовлетворительного прохождения промежуточной аттестации обучающиеся допускаются к практическому обучению.

Критерии оценки итоговой аттестации

Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний. Работы, описанные в ходе практической квалификационной работы, обучающийся оформляет в свободной форме в печатном виде и отправляет в системе дистанционного обучения через раздел (блок) «Практическое задание». В течение трех рабочих дней преподаватель проверяет практическую квалификационную работу, дает комментарии и в случае необходимости отправляет на доработку обучающемуся.

Критерии оценки самостоятельной работы:

Оценка осуществляется по пятибалльной системе:

- «отлично» - в случае, если обучающийся обстоятельно с достаточной полнотой (до 90% правильных ответов) излагает соответствующую тему; дает правильные формулировки, точные определения, понятия терминов; правильно отвечает на дополнительные вопросы преподавателя, имеющие целью выяснить степень понимания обучающимся данного материала;
- «хорошо» - в случае, если обучающийся неполно (не менее 70 % от полного), но правильно изложено задание; при изложении были допущены 1-2 несущественные

ошибки, которые он исправляет после замечания преподавателя; дает правильные формулировки, точные определения, понятия терминов; может обосновать свой ответ, привести необходимые примеры; правильно отвечает на дополнительные вопросы преподавателя, имеющие целью выяснить степень понимания обучающимся данного материала;

- «удовлетворительно» - выставляется в случае, если обучающийся дал не менее 50% правильных ответов от полного, если правильно изложено задание; при изложении допущена 1 существенная ошибка; знает и понимает основные положения данной темы, но допускает неточности в формулировки понятий; излагает выполнение задания недостаточно логично и последовательно; затрудняется при ответах на вопросы преподавателя;

- «неудовлетворительно» - выставляется в случае, если обучающийся неполно (менее 50 % от полного) изложил задание; при изложении были допущены существенные ошибки.

Результаты оценки самостоятельной работы заносятся преподавателем в ведомость. На основании ведомости обучающийся допускается к итоговой аттестации.

Лица, получившие за самостоятельную работу оценку «неудовлетворительно» к итоговой аттестации не допускаются.

Проверка теоретических знаний проводится в форме итогового теста.

Тестовые задания представляют собой вопросы по всем изученным разделам и темам с выбором ответа, составляющие необходимый и достаточный минимум усвоения знаний и умений в соответствии с требованиями Программы. К каждому вопросу приводятся варианты ответов, из которых нужно выбрать один или несколько вариантов ответа верных.

Итоговая аттестация проводится в установленном порядке аттестационными комиссиями, создаваемыми в соответствии с действующими нормативными актами.

Критерии оценки тестового задания итоговой аттестации:

Критерии оценки тестового задания итоговой аттестации:

Оценка осуществляется по пятибалльной системе:

- «отлично» - в случае, если обучающийся дал более 90% правильных ответов;
 - «хорошо» - в случае, если обучающийся дал более 80% правильных ответов;
 - «удовлетворительно» - выставляется в случае, если обучающийся дал более, чем 60% правильных ответов;

- «неудовлетворительно» - выставляется в случае, если обучающийся дал менее, чем 60% правильных ответов.

Результаты квалификационных испытаний и решение комиссии заносятся в протокол. На основании протокола аттестационной комиссии выпускникам выдается документ установленного образца – свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

Лицам, не прошедшим итоговой аттестации или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть

Программы выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.

МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Учебно-методическое и информационное обеспечение: лекционный материал, список литературы.

Условия для функционирования электронной информационно-образовательной среды: система дистанционного обучения, моноблоки, высокоскоростная вычислительная сеть Интернет.

НОРМАТИВНО-ПРАВОВЫЕ АКТЫ И СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

- Федеральный закон от 29.12.2012г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Министерства просвещения РФ от 26 августа 2020г. № 438 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Приказ Министерства просвещения РФ от 14 июля 2023 года № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 28.11.2013г. №701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик»;
- Овчинников В. В. Основы материаловедения для сварщиков: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / В. В. Овчинников. — 3-е изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2019. — 272 с.
- Овчинников В. В. Технология ручной дуговой и плазменной сварки и резки металлов: учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / В. В. Овчинников. — 5-е изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2016. — 240 с.
- Сварочные работы. Практическое пособие / Книжный Клуб «Клуб Семейного Досуга», 2015.
- Храмцов Н.В. Металлы и сварка (лекционный курс): Учебное пособие. Тюмень: Издательство Тюменского государственного университета, 2001.-138 с.