

## АННОТАЦИЯ К ПРОГРАММЕ

Программа подготовки персонала по профессии «Электрогазосварщик» 3-го разряда. Разработана на основе квалификационных характеристик ЕТКС с учётом содержания трудовых функций Профессионального стандарта 40.002 Сварщик и элементов профессиональных компетенций ПМ родственных ФГОС СПО (ППКРС)

**Уровень:** дополнительное профессиональное образование

**Цель обучения:** профессиональная подготовка

**Задачи обучения:** дать необходимые знания и практические навыки для работы

**Категория слушателей:** слушатели рабочих профессий

**Срок обучения:** 576 часов

**Форма обучения:** с отрывом от производства

**Методы обучения:** чтение лекций, разбор конкретных производственных ситуаций

**Форма зачетов:** опрос по каждой из тем (собеседование), тестирование

**Форма квалификационного экзамена:** устный опрос по билетам

Данная программа включает: пояснительную записку, квалификационную характеристику, учебный план и программы теоретического и производственного обучения.

Программой теоретического обучения предусмотрено приобретение знаний, необходимых электрогазосварщикам в их практической работе. Производственная практика проводится непосредственно на предприятиях. Инструкторами производственного обучения должны быть высококвалифицированные рабочие, имеющие стаж работы по профессии не менее 3 лет. В процессе производственной практики особое внимание должно быть обращено на необходимость усвоения и выполнения всех требований и правил безопасности труда. К концу обучения каждый рабочий должен уметь выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, в соответствии с техническими условиями и нормами, установленными на производстве, в соответствии с 3-м разрядом.

По окончании теоретического и производственного обучения проводится аттестация обучающихся в комиссии учебного центра. Учащимся присваивается квалификация (3 разряд). Разряд присваивается в зависимости от видов

выполняемых работ, которые обучающийся выполнял на производственной практике и степени сложности выполняемых работ. Аттестованному электрогазосварщику выдается Свидетельство о прохождении обучения и Удостоверение установленной формы за подписью председателя комиссии.

### **1.1. Требования к поступающим**

Настоящая программа предназначена для подготовки рабочих 3-го разряда. Подготовка ведётся с учетом знаний и умений учащихся, имеющих среднее образование.

### **1.2. Нормативный срок освоения программы**

Нормативный срок освоения программы подготовки по профессии при очной форме получения образования: 3 месяца

### **1.3. Квалификационная характеристика выпускника**

#### **Характеристика работ**

1. Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами стального легковесного и тяжелого лома.
2. Ручная дуговая, плазменная, газовая, автоматическая и полуавтоматическая сварка простых деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей.
3. Кислородная и плазменная прямолинейная и криволинейная резка в нижнем и вертикальном положении сварного шва металлом, а также простых и средней сложности деталей из углеродистых сталей по разметке вручную, на переносных стационарных и плазморезательных машинах.
4. Прихватка деталей, изделий, конструкций во всех пространственных положениях. Подготовка изделий, узлов и соединений под сварку.
5. Зачистка швов после сварки и резки.
6. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитных газах.
7. Наплавка простых деталей.
8. Устранение раковин и трещин в простых деталях, узлах, отливках.
9. Подогрев конструкций и деталей при правке.
10. Чтение простых чертежей.
11. Подготовка газовых баллонов к работе.
12. Обслуживание переносных газогенераторов.

#### **Электрогазосварщик 3 разряда должен знать:**

1. устройство и принцип действия обслуживаемых электросварочных машин и аппаратов для дуговой сварки переменного и постоянного тока, газосварочной и газорезательной аппаратуры, газогенераторов, электросварочных автоматов и

полуавтоматов, кислородных и ацетиленовых баллонов, редуцирующих приборов и сварочных горелок;

2. правила пользования применяемыми горелками, редукторами, баллонами; способы и основные приемы прихватки;
3. формы разделки шва под сварку; правила обеспечения защиты при сварке в защитном газе;
4. виды сварных соединений и типы швов;
5. правила подготовки кромок изделий для сварки;
6. типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах;
7. основные свойства применяемых при сварке электродов, сварочного металла и сплавов, газов и жидкостей;
8. допускаемое остаточное давление газа в баллонах;
9. назначение и марки флюсов, применяемых при сварке;
10. назначение и условия применения контрольно - измерительных приборов;
11. причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения;
12. характеристику газового пламени;
13. габариты лома по государственному стандарту.

#### **Примеры выполняемых работ:**

1. Балки прокатные - наварка точек, захватывающих полос по разметке.
2. Бойки и шаблоны паровых молотов - наплавление.
3. Детали металлические контейнеров - горячая правка.
4. Заклепки - резка головок.
5. Кронштейны - сварка.
6. Лом стальной для шихты - резка.
7. Накладки и подкладки рессорные - сварка.
8. Опоки мелкие - приварка ушек.
9. Опоки стальные мелких размеров - сварка ушек.
10. Отливки стальные и чугунные мелкие - устранение раковин на необрабатываемых местах плавкой.
11. Поддоны к станкам - сварка.
12. Планки, скобы, хомуты для крепления трубопроводов - сварка.
13. Фундаменты неответственные, мелкие узлы из малоуглеродистых и низколегированных сталей - полуавтоматическая сварка на стеллаже.