

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:
На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор АНО ДПО
«Учебный центр Перспектива»
И.Л. Ковак

«09» января 2020 г.



ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
программа переподготовки по профессии рабочего

Профессия: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Квалификация: без разряда

Код профессии: без кода

г. Челябинск 2020 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	8
Календарный график учебного процесса	10
Тематические планы и программы	12
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	26
Формы аттестации	31
Список литературы	35
Фонды оценочных средств и методические материалы	38

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа профессионального обучения (далее – Программа) предназначена для обучения по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» лиц, имеющих профессию рабочего.

Программа разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.002 Сварщик, зарегистрировано в Минюсте России 13 февраля 2014 г. N 31301, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н, регистрационный номер 14;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Минобрнауки России от 18.04.2013 N 292).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах подготовки, сборки, сварки и зачистки после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); варки (наплавки, резки) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).

Категория обучающихся: лица, имеющие профессию рабочего.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

**Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы
Переподготовка по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»**

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
<p>А: Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p>	<p>А/01.2: Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.</p>	<p>А/01.2: Знакомление 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 простановочного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и сборочных с применением сборочных приспособлений элементов</p>	<p>А/01.2: 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.</p>	<p>А/01.2: 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.</p>

		<p>конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям</p> <p>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</p> <p>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>		
<p>A/03.2: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавающимся покрытым электродом (РД) простых деталей</p>	<p>A/03.2: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта.</p> <p>Проверка оснащённости сварочного поста РД.</p>	<p>A/03.2: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта.</p> <p>Проверять работоспособность и исправность сварочного</p>	<p>A/03.2: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта.</p> <p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и</p>	

<p>неответственных конструкций</p>	<p>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД. Проверка наличия заземления сварочного поста РД. Подготовка и проверка сварочных материалов 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 и конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	<p>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 и конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.</p>	<p>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.</p>
------------------------------------	---	--	---

<p>В: Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).</p>	<p>В/02.3: 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.</p>	<p>В/02.3: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для РД, настройка сварочного оборудования для РД с учетом его особенностей, специализированных функций (возможностей). Выполнение РД сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования. Выполнение дуговой резки. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и технологической документации по сварке. Исправление дефектов РД сваркой.</p>	<p>В/02.3: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. 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 направлениях сварочного 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.</p>	<p>В/02.3: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. Специализированные функции 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 направлениях сварочного шва. Методы контроля и испытаний сложных и ответственных конструкций. Порядок исправления дефектов сварных швов.</p>
---	--	--	---	---

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:
На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор АНО ДПО
«Учебный центр Перспектива»
И.Л. Козак

«09» января 2020 г.



**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ**
программа профессиональной подготовки по профессии рабочего

Профессия: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Квалификация: без разряда

Код профессии: без кода

г. Челябинск 2020 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Пояснительная записка	3
Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы	4
Учебный план	8
Календарный график учебного процесса	10
Тематические планы и программы	12
Требования к организационно – педагогическим условиям реализации программы.....	26
Формы аттестации	31
Список литературы	35
Фонды оценочных средств и методические материалы	38

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящая рабочая программа профессионального обучения (далее – Программа) предназначена для обучения по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» лиц, не имеющих профессию рабочего.

Программа разработана в соответствии с требованиями:

- Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Профессионального стандарта 40.002 Сварщик, зарегистрировано в Минюсте России 13 февраля 2014 г. N 31301, утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. N 701н, регистрационный номер 14;
- Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение (утвержден Приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513);
- Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения (утвержден Приказом Минобрнауки России от 18.04.2013 N 292).

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах подготовки, сборки, сварки и зачистки после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); варки (наплавки, резки) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).

Категория обучающихся: лица, не имеющие профессию рабочего.

Форма обучения: очная, очно-заочная.

Продолжительность обучения: 320 часов.

Режим занятий: 8 часов в день. Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий составляет один академический час (45 минут).

**Характеристика профессиональной деятельности выпускника и требования к результатам освоения программы
Профессиональная подготовка по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытием электродом»**

Вид деятельности	Профессиональные компетенции	Практический опыт	Необходимые умения	Необходимые знания
<p>А: Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p>	<p>А/01.2: Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки.</p>	<p>А/01.2: 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).</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 сборочных с применением сборочных приспособлений элементов</p>	<p>А/01.2: 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.</p>	<p>А/01.2: 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.</p>

		<p>конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям</p> <p>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</p> <p>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>		
<p>А/03.2: Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытием электродом (РД) простых деталей</p>	<p>А/03.2: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта.</p> <p>Проверка оснащённости сварочного поста РД.</p>	<p>А/03.2: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта.</p> <p>Проверять работоспособность и исправность сварочного</p>	<p>А/03.2: 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</p>	

<p>неответственных конструкций</p>	<p>Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД. Проверка наличия заземления сварочного поста РД. Подготовка и проверка сварочных материалов 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 и конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p>	<p>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 и конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции.</p>	<p>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.</p>
------------------------------------	--	--	--

<p>В: Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).</p>	<p>В/02.3: 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 и динамическими и вибрационными нагрузками.</p>	<p>В/02.3: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для РД, настройка сварочного оборудования для РД с учетом его особенностей, специализированных функций (возможностей). Выполнение РД сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования. Выполнение дуговой резки. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических требованиям конструкторской и технологической документации по сварке. Исправление дефектов РД сварки.</p>	<p>В/02.3: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. 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 направлениях сварочного 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.</p>	<p>В/02.3: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. 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 направлениях сварочного шва. Методы контроля и испытаний сложных и ответственных конструкций. Порядок исправления дефектов сварных швов.</p>
--	--	---	--	--

«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:
На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор АНО ДПО
«Учебный центр Перспектива»

И.Л. Козак
«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Квалификация: без разряда

Код профессии: без кода

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах подготовки, сборки, сварки и зачистки после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); сварки (наплавки, резки) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).

Категория обучающихся: лица, не имеющие профессию рабочего.

Форма обучения: очно, очно-заочно.

Продолжительность обучения: 320 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

№ п/п	Наименование разделов, курсов, предметов	Кол-во часов			Форма контроля
		всего	из них:		
			лекции	практ. занятия	
1.	Теоретическое обучение	144	108	36	экзамен
1.1	Общепрофессиональный курс	40	40	-	-
1.1.1.	Основы материаловедения. Железоуглеродистые сплавы. Цветные металлы и сплавы. Основы термообработки.	8	8	-	-
1.1.2.	Допуски и технические измерения	8	8	-	-
1.1.3.	Основы электротехники	8	8	-	-
1.1.4.	Чтение чертежей	8	8	-	-
1.1.5.	Общие требования промышленной безопасности, противопожарной безопасности и охраны труда	8	8	-	-
1.2	Специальный курс	104	68	36	экзамен
1.2.1.	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	16	8	8	-
1.2.2.	Сварочные материалы	12	8	4	-

1.2.3.	Устройство, эксплуатация и применение сварочного оборудования	24	16	8	-
1.2.4.	Сварочная дуга и её свойства	8	8	-	-
1.2.5.	Техника и технология ручной дуговой сварки и наплавки	16	8	8	-
1.2.6.	Дуговая резка	4	4	-	-
1.2.7.	Дефекты сварных швов: классификация, предупреждение и устранение.	24	16	8	-
	Экзамен	2	2	-	экзамен
2 .	Практическое обучение	164	4	160	-
2.1.	Обучение на учебном участке	82	2	80	-
2.2.	Обучение на производстве	82	2	80	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	экзамен
	ИТОГО:	320	120	200	

Устройство, эксплуатация и применение сварочного оборудования								4	8	8	4										
Сварочная дуга и её свойства											4	4									
Техника и технология ручной дуговой сварки и наплавки												4	8	4							
Дуговая резка														4							
Дефекты сварных швов: классификация, предупреждение и устранение.															8	8	8				
Экзамен																				2	
Практическое обучение																					
Обучение на учебном участке																				6	8

Неделя, день недели Курс, дисциплина	5-я неделя					6-я неделя					7-я неделя					8-я неделя				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Обучение на учебном участке	8	8	8	8	8	8	8	8	4											
Обучение на производстве									4	8	8	8	8	8	8	8	8	8	6	
Консультация																			2	
Итоговый квалификационный экзамен																				8

Автономная некоммерческая организация дополнительного профессионального образования

«Учебный центр Перспектива»

СОГЛАСОВАНО:

На педагогическом совете

«09» января 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор АНО ДПО
«Учебный центр Перспектива»

«09» января 2020 г.



УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Профессия: «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Квалификация: без разряда

Код профессии: без кода

Цель программы - получение теоретических знаний и практических навыков в вопросах подготовки, сборки, сварки и зачистки после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей); сварки (наплавки, резки) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов).

Категория обучающихся: лица, имеющие профессию рабочего.

Форма обучения: очно, очно-заочно.

Продолжительность обучения: 160 часов.

Режим занятий: 8 часов в день.

№ п/п	Наименование разделов, курсов, предметов	Кол-во часов			Форма контроля
		всего	из них:		
			лекции	практ. занятия	
1.	Теоретическое обучение	72	54	18	экзамен
1.1	Общепрофессиональный курс	20	20	-	-
1.1.1.	Основы материаловедения. Железоуглеродистые сплавы. Цветные металлы и сплавы. Основы термообработки.	4	4	-	-
1.1.2.	Допуски и технические измерения	4	4	-	-
1.1.3.	Основы электротехники	4	4	-	-
1.1.4.	Чтение чертежей	4	4	-	-
1.1.5.	Общие требования промышленной безопасности, противопожарной безопасности и охраны труда	4	4	-	-
1.2	Специальный курс	52	34	18	экзамен
1.2.1.	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	8	4	4	-
1.2.2.	Сварочные материалы	6	4	2	-

1.2.3.	Устройство, эксплуатация и применение сварочного оборудования	12	8	4	-
1.2.4.	Сварочная дуга и её свойства	4	4	-	-
1.2.5.	Техника и технология ручной дуговой сварки и наплавки	8	4	4	-
1.2.6.	Дуговая резка	2	2	-	-
1.2.7.	Дефекты сварных швов: классификация, предупреждение и устранение.	12	8	4	-
	Экзамен	2	2	-	экзамен
2.	Практическое обучение	76	4	72	-
2.1.	Обучение на учебном участке	38	2	36	-
2.2.	Обучение на производстве	38	2	36	-
	Консультация	2	2	-	-
	Квалификационный экзамен	8	4	4	экзамен
	ИТОГО:	160	66	94	