

Аннотация  
на основную образовательную  
программу профессионального обучения по программе переподготовки  
квалификации рабочих, должностей служащих  
**Сварщик ручной дуговой сварки  
неплавящимся электродом в защитном газе**

<p><i>Цель и задачи образовательной программы:</i></p>	<p>Основная программа профессионального обучения переподготовки рабочих, служащих по профессии: Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе разработана в соответствии с:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- профессиональным стандартом 40.002 Сварщик (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 года N 701н)</li> </ul> <p>Программа профессиональной подготовки рабочих, служащих направлена на получение трудовой функции, квалификации по профессии: Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>Целью программы является обучение лиц, по новой трудовой функции, квалификации профессии рабочего или должности служащего</p> <p>Задачи программы является получение компетенции, необходимой для выполнения нового вида профессиональной деятельности, приобретение новой квалификации</p>
<p><i>Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:</i></p>	<p><b>Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:</b></p> <p>выполнение вспомогательных подготовительных работ малой сложности и работ по выполнению ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p><b>Требования к знаниям и умениям слушателя по итогам изучения программы профессионального обучения, основным профессиональным компетенциям в соответствии с видами профессиональной деятельности в соответствии с профессиональным стандартом:</b></p> <p>обучающийся в ходе освоения программы профессионального обучения должен</p> <p><b>иметь практический опыт:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li> <li>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li> <li>- проверки наличия заземления сварочного пост ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li> <li>- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li> <li>- ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- настройки оборудования ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки</li><li>- выполнения ручной дуговой сварки неплавящимся электродом конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работ под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва;</li></ul> <p><b>уметь:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li><li>- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li><li>- выполнять ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li><li>- выполнять ручную дуговую сварку конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работ под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.</li></ul> <p><b>Знать:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- основные типы, конструктивные элементы и их размеры подготовки кромок сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;</li><li>- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе</li><li>- сварочные материалы для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;</li><li>- устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации;</li><li>- основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);</li><li>- правила эксплуатации газовых баллонов;</li><li>- технику и технологию ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li><li>- выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работ под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва;</li></ul>
--	--

	- причины возникновения дефектов сварных швов и наплавленных слоев, способы определения дефектов, их предупреждение, методы исправления.
<b>Категория слушателей:</b>	Лица, освоившие основные программы профессионального обучения (программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих)
<b>Трудоемкость обучения:</b>	280 часов
<b>Форма обучения:</b>	Очная, с использованием дистанционных образовательных технологий и электронного обучения
<b>Наименование дисциплин, модулей:</b>	ОП 1. Основы инженерной графики; ОП 02. Основы электротехники; ОП 03. Основы материаловедения; ОП 04. Охрана труда; ПМ 01. Подготовительно- сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки; ПМ 03. Выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; Учебная практика; Производственная практика; Квалификационный экзамен
<b>Производственное обучение (кол-во часов:)</b>	134 часа
<b>Виды занятий:</b>	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические занятия, учебная практика
<b>Материально-техническое обеспечение:</b>	аудитория для теоретического обучения; сварочная мастерская
<b>Промежуточная аттестация:</b>	ОП 1. Основы инженерной графики – зачет; ОП 02. Основы электротехники – зачет; ОП 03. Основы материаловедения – зачет; ОП 04. Охрана труда – зачет; ПМ 01. Подготовительно- сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки – зачет; ПМ 03. Выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе – зачет; Учебная практика - зачет; Производственная практика - зачет;
<b>Квалификационный экзамен:</b>	<b>Квалификационный экзамен</b> проводится ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков по программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей
<b>Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.</b>	