

Министерство профессионального образования
и занятости населения Приморского края
КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»
(КГА ПОУ «ДВТК»)

СОГЛАСОВАНО

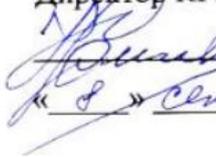
Зам.директора по учебно-
методической и научной работе

 Е.Н. Сухорукова

« 6 » сентября 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор КГА ПОУ «ДВТК»

 Ю.И. Романько

« 8 » сентября 2023 г.

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ

Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
(название программы)

профессиональная подготовка

Составители:

1. Ларченко А.А., преподаватель КГА ПОУ «Дальневосточный технический колледж»
2. Михальченко М.В., методист КГА ПОУ «Дальневосточный технический колледж»

ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ
Сварщик дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
профессиональная подготовка

1. Цель реализации программы

Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих направлена на обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего.

2. Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения

2.1. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации

Программа разработана в соответствии с:

- профессиональным стандартом «Сварщик», утвержден приказом Минтруда России от 28.11.2013 № 701н, (трудовые функции А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки, А/04.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неотчетственных конструкций).

- приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.07.2013 № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».

Для лиц с ограниченными возможностями здоровья и лиц с инвалидностью разрабатывается индивидуальный план освоения программы

Присваиваемый квалификационный разряд (категория): 2 разряд

2.2. Требования к результатам освоения программы

В результате освоения программы профессионального обучения у слушателя должны быть сформированы компетенции, в соответствии с разделом 2.1. программы.

В результате освоения программы слушатель должен

знать:

- стандарты и законодательство, связанные с охраной труда, техникой безопасности, защитой и гигиеной в сварочной отрасли;
- ассортимент, применение и обслуживание средств индивидуальной защиты, применяемых в отрасли в любых заданных обстоятельствах;
- выбор и использование средств защиты, связанных со специфическими или опасными задачами;
- терминологию и данные по безопасности, предоставленные производителями;
- требования и последствия сварочного производства для окружающей среды и устойчивого развития;
- основные математические операции и преобразование величин;
- геометрические принципы, технологии и расчеты;
- как интерпретировать сборочные или рабочие чертежи и сварочные обозначения;
- изображение чертежей ISO;
- технические термины и обозначения, используемые в чертежах и планах;
- классификацию и конкретное применение сварочных расходных материалов, в том числе:
 - кодировку и обозначение сварочных электродов,
 - диаметры и конкретное применение сварочного прутка,
 - выбор и подготовку сварочных электродов;
 - как загрязнение поверхности может повлиять на характеристики готового сварного шва;
- правильные настройки сварочного аппарата;
- полярность при сварке,

- положение при сварке,
- материал,
- толщина материала,
- присадочный металл и скорость подачи;
- любую точную настройку, требующуюся аппаратному обеспечению,
- методы подготовки кромок в соответствии с профилем шва, прочностью и материалом;
- методы контроля деформаций в стали.
- механические и физические свойства:
 - алюминия и его сплавов,
 - соответствие технологии сварки используемому материалу,
 - процесс выбора сварочных расходных материалов,
 - правильное хранение и обработка сварочных расходных материалов,
 - воздействие сварки на структуру материала;
 - как интерпретировать сварочные обозначения на чертежах;
 - сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения;
 - методы эффективного пуска/остановки;
 - техники, используемые для наплавления односторонних швов с проплавлением корня шва;
 - техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов;
 - международные спецификации для контроля качества сварного шва;
 - конкретную терминологию, используемую в сварочной отрасли;
 - несплошности/дефекты, которые могут возникнуть в процессе сварки;
 - важность чистоты сварочного металла для качества сварки;
 - перечень разрушающих и неразрушающих испытаний;
 - пробные образцы для сертификации сварщика в соответствии с международными стандартами.

уметь:

- обеспечить безопасность труда в отношении самого себя и окружающих;
- выбирать, носить и обслуживать СИЗ в соответствии с требованиями;
- распознавать опасные ситуации и принимать надлежащие меры в отношении собственной безопасности и безопасности иных лиц;
- следовать правильным производственным процессам при работе в опасной среде;
- обнаруживать и идентифицировать габаритные размеры и сварочные обозначения;
- следовать инструкциям, приведенным в паспорте безопасности материалов производителя;
- поддерживать чистоту на рабочем месте;
- выполнять работу в согласованные сроки;
- выполнять необходимые соединения для конкретных сварочных процедур.
- настраивать сварочное оборудование в соответствии со спецификациями производителя, включая (среди прочего):
 - полярность при сварке,
 - силу тока в амперах при сварке,
 - сварочное напряжение,
 - скорость подачи прутка,
 - скорость перемещения,
 - угол перемещения/электрода,
 - режим переноса металла;

- подготавливать кромки материала в соответствии со спецификациями и требованиями чертежей;
- выбирать и эксплуатировать соответствующие средства контроля для минимизации и коррекции деформаций;
- выполнять необходимые процедуры для контроля подачи тепла.
- использовать материалы с учетом их механических и физических свойств;
- правильно хранить расходные материалы с учетом типа, назначения и соображений безопасности;
- выбирать и подготавливать материалы с учетом ведомости материалов на чертеже;
- выбирать методы, используемые при защите зоны сварки от загрязнения;
- выбирать газы, используемые для защиты и продувки;
- как интерпретировать сварочные обозначения на чертежах;
- сварочные позиции, сварочные углы и скорости перемещения;
- методы эффективного пуска/остановки;
- техники, используемые для наплавления бездефектных стыковых и угловых сварных швов;
- осуществлять пуск/остановку;
- выполнять швы, соответствующие спецификациям чертежей и законодательным требованиям;
- распознавать дефекты сварных швов и принимать соответствующие меры по их исправлению;
- использовать правильные технологии, чтобы обеспечить чистоту сварочного металла;
- зачищать швы при помощи проволочных щеток, скребков, зубила и т.д.;
- сверять выполненные работы с требованиями чертежей, чтобы, по мере необходимости, отразить точность, перпендикулярность и плоскостность;
- выполнять базовые неразрушающие испытания и знать более совершенные методы испытаний.

3. Содержание программы

Категория слушателей: лица, находящиеся под риском увольнения, выпускники образовательных организаций, граждане, ищущие работу.

Трудоемкость обучения: 144 академических часа.

Форма обучения: очная.

3.1 Учебный план

№	Наименование модулей	Всего, час.	В том числе			Форма контроля
			лекции	практич. и лаборатор. занятия	проме ж. и итог.ко нтроль	
1	2	3	4	5	6	7
1.	Раздел 1. Теоретическое обучение	10	7		3	

1.1	Модуль 1. Современные технологии в области сварки	6	4		2	Зачет
1.2	Модуль 2. Требования охраны труда и техники безопасности	4	3		1	Зачет
2.	Раздел 2. Профессиональный курс	128	28	98	2	
2.1	Модуль 3 Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	128	28	98	2	Зачет
3.	Квалификационный экзамен: - проверка теоретических знаний; - практическая квалификационная работа (демонстрационный экзамен)	6			6	Тест ДЭ
	ИТОГО:	144	35	98	11	

3.2 Учебно-тематический план

№	Наименование модулей	Всего, час.	В том числе			Форма контроля
			лекции	практич. и лаборатор. занятия	промеж. и итог. контроль	
1	2	3	4	5	6	7
1	Раздел 1. Теоретическое обучение	21	16		5	
1.1	<i>Модуль 1. Современные технологии в профессиональной сфере</i>	6	4		2	
1.1.1	Современные профессиональные технологии в области сварки	2	2			
1.1.2	Методы оценки. Визуально измерительный контроль.	2	2			

1.1.3	Промежуточный контроль	2			2	<i>Зачет</i>
1.2	Модуль 2. Требования охраны труда и техники безопасности	4	3		1	
1.2.1	Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.	3	3			
1.2.2	Промежуточный контроль	1			1	<i>Зачет</i>
2.	Раздел 2. Профессиональный курс					
2.1	Модуль 3. Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	128	28	98	2	
2.1.1	Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.	6	6			
2.1.2	Технология подготовительно-сварочных работ.	30	6	24		
2.1.3	Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.	90	16	74		
2.1.4	Промежуточный контроль	2			2	<i>Зачет</i>
3	Квалификационный экзамен	6				
3.1	Проверка теоретических знаний: тестирование	2			2	Тест
3.2	Практическая квалификационная работа:	4			4	ДЭ

	демонстрационный экзамен по компетенции					
	ИТОГО:	144	35	98	11	

3.3 Учебная программа

Раздел 1. Теоретическое обучение

Модуль 1. Современные технологии в профессиональной сфере

Тема 1.1. Современные профессиональные технологии в области сварки, основные понятия, специфика и направленность.

Лекция.Самое совершенное, универсальное сварочное оборудование на рынке. Интеллектуальное оборудование, обеспечивающее очень точный контроль сварочной дуги, высочайшую производительность сварки (токи до 350 А) и возможность подключения к программному обеспечению для управления сварочным производством WeldEye.

WeldEye – система, позволяющая максимально снизить риски, связанные с нарушением технологии на производстве, контролируя все этапы выполнения сварочных работ, начиная от разработки технологических карт до сбора отчетной документации по конструкциям и отдельным сварочным швам. Система позволяет получить через интернет оперативный доступ ко всей производственной информации и контролировать процесс сварочных работ.

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по теме «Современные профессиональные технологии в области сварки, основные понятия, специфика и направленность».

Тема 1.2 Методы оценки. Визуально-измерительный контроль.

Лекция:Методы проведения оценки: ВИК, Разрушающий и неразрушающий контроль.

Лекция:Технология визуально-измерительного контроля при помощи УШС 1, УШС 2, УШС 3. Применение шаблона Ушерова-Маршака и шаблона Красовского.

Разрушающий контроль: испытания тавровых соединений на излом, определение внутренних дефектов сварного шва (пористость, несплавления).

Неразрушающий контроль: Рентгенографический контроль, ультразвуковая диагностика, гидравлические и пневматические испытания.

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по темам:

Актуальное техническое описание по компетенции «Сварочные технологии». Спецификация стандарта Ворлдскиллс по компетенции «Сварочные технологии».

Методы оценки. Визуально-измерительный контроль.

Модуль 2. Требования охраны труда и техники безопасности.

Тема 1.2.1: Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве.

Лекция: Общие требования охраны труда и техники безопасности при проведении сварочных работ. Требования к оснащению рабочих мест. Использование средств индивидуальной защиты при проведении работ. Электробезопасность и пожаробезопасность, первая медицинская помощь пострадавшим при электротравмах. Требования охраны труда перед началом, во время и по окончании работ, при возникновении внештатных и/или аварийных ситуаций.

Требования промышленной безопасности труда при выполнении сварочных работ.

Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах. Требования к руководству и работнику, выполняющему сварочные работы. Требования к обучению и проверке знаний по безопасным методам, приемам и охране труда, электробезопасности, пожарно-техническому минимуму.

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по теме «Требования охраны труда и техники безопасности в сварочном производстве».

Раздел 2.Профессиональный курс

Модуль 3. Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Тема 2.1.1. Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Лекция: Теория сварочных процессов. Основные понятия, классификация сварочных процессов.

Лекция: Материалы, применяемые для сварочных работ. Алюминий и его сплавы. Понятие свариваемости.

Лекция: Электроды, типы, виды, назначение.

Тема 2.1.2. Технология подготовительно-сварочных работ.

Лекция: Заготовительные операции для сварочных работ, их классификация. Разметка, наметка и их виды. Правка, гибка, рубка, резка, опилование металлов.

Лекция: Слесарные инструменты и приспособления. Оборудование для заготовительных операций.

Лекция: Технология выполнения слесарных работ. Чтение чертежей сварных конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Требования к организации рабочего места и расположению инструментов на верстаке.

Практическое занятие: Отработка практических навыков при работе со слесарным и мерительным инструментом.

Практическое занятие: Освоение слесарных операций: разметка, наметка, правка, гибка.

Практическое занятие: Освоение слесарных операций: рубка, термическая и механическая резка металлов.

Тема 2.1.3 Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

Лекция: Теоретические основы дуговой сварки металлов и сплавов. Строение сварочной дуги.

Лекция: Металлургические процессы при сварке плавлением. Влияние рода и полярности тока на технологические особенности свариваемости.

Лекция: Источники питания сварочной дуги. Способы возбуждения сварочной дуги.

Положение электрода при сварке. Техника движения электрода при дуговой сварке неплавящимся электродом в защитном газе.

Лекция: Виды сварных соединений и их пространственных положений. Настройка сварочного оборудования, подбор режимов сварки.

Лекция: Технология сборочных работ. Виды сборочных операций.

Технология сварочных работ. Последовательность наложения сварных швов при сварке различных типов конструкций.

Практическое занятие: Общий инструктаж по технике безопасности и охране труда. Вводный инструктаж на рабочем месте. Применение СИЗ. Требования к организации рабочего места на сварочном посту. Настройка режимов сварочного аппарата. Отработка практических навыков возбуждения сварочной дуги на поверхности металла.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения электрода в нижнем положении. Выполнение сварных соединений в нижнем положении 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1,5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения горелки ТИГи подачи сварочной проволоки в нижнем и горизонтальном положениях. Выполнение сварных соединений в нижнем и горизонтальном положениях 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1.5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения горелки TIG и подачи сварочной проволоки в горизонтальном и вертикальном положениях. Выполнение сварных соединений в горизонтальном и вертикальном положениях 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1,5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Отработка практических навыков техники перемещения горелки TIG и подачи сварочной проволоки в вертикальном и потолочном положениях. Выполнение сборки и сварки типовых сварных конструкций в различных пространственных положениях 141 процессом. Выполнение стыковых, угловых и тавровых соединений при толщине металла от 1,5 до 3 мм.

Практическое занятие: Инструктаж по технике безопасности и охране труда. Выполнение визуально-измерительного контроля сварных соединений с применением шаблонов Ушерова-Маршака, Красовского, УШС 1, УШС 2, УШС 3. Выполнение разрушающих испытаний тавровых соединений с помощью гидравлического пресса. Проведения визуального контроля на наличие внутренних дефектов (несплавлений и пористости).

Промежуточный контроль в форме зачета. Тест по темам:

Основные и сварочные материалы, применяемые для сварочных работ.

Технология подготовительно-сварочных работ.

Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и техника выполнения сварных швов в различных пространственных положениях.

3.4 Календарный учебный график (порядок освоения модулей)

Период обучения (недели)*	Наименование модуля
1 неделя	Модуль 1. Современные технологии в области сварки Модуль 2. Требования охраны труда и техники безопасности
2 неделя	Модуль 3 Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
3 неделя	Модуль 3 Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
4 неделя	Модуль 3 Технология дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе
	Итоговая аттестация
*-Точный порядок реализации разделов, модулей (дисциплин) обучения определяется в расписании занятий.	

4. Организационно-педагогические условия реализации программы

4.1. Материально-технические условия реализации программы

Наименование помещения	Вид занятий	Наименование оборудования, программного обеспечения
1	2	3
Аудитория	Лекции	Компьютер, мультимедийный проектор, экран, доска, флипчарт

<p>Образовательно-производственный центр "Строительство", зона под вид работ «Сварочные технологии»</p>	<p>Лабораторные и практические занятия, тестирование, демонстрационный экзамен</p>	<p>Сварочная кабина, оборудованная сварочным аппаратом, специальными держателями, металлическим столом с заземлением, удобным местом для посадки, системой принудительной вытяжной вентиляции, источниками питания, рубильниками для подачи и отключения напряжения, вспомогательными приспособлениями и инструментом, а также системами хранения для инструмента и электродов.</p>
---	--	---

4.2. Учебно-методическое обеспечение программы

- техническое описание компетенции;
- комплект оценочной документации ДЭ;
- печатные раздаточные материалы для слушателей;
- учебные пособия, изданных по отдельным разделам программы;
- профильная литература;
- отраслевые и другие нормативные документы;
- электронные ресурсы и т.д.

5. Оценка качества освоения программы

Промежуточная аттестация по программе предназначена для оценки освоения слушателем модулей программы и проводится в виде зачетов и (или) экзаменов. По результатам любого из видов итоговых или промежуточных испытаний, выставляются отметки по двухбалльной («удовлетворительно» («зачтено»), «неудовлетворительно» («не зачтено»)) или четырех балльной системе («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»).

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена, который включает в себя практическую квалификационную работу (в форме демонстрационного экзамена) и проверку теоретических знаний (тестирование).