

Аннотация

К рабочему учебному плану для переподготовки персонала по рабочей специальности

СПЕЦИАЛЬНОСТЬ: ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРЩИК

(электросварочные и газосварочные работы)

КВАЛИФИКАЦИЯ: - 3 разряд

СРОК ОБУЧЕНИЯ: 520 часов / 13 недели / 3,25 месяца

Данный учебный план переподготовки персонала по рабочей профессии (специальности) составлен ЧОУ ДПО «Учебный Комбинат» на основании модели учебного плана, разработанной в рамках договора о сотрудничестве Министерства образования РФ и Федеральной службы занятости России и обязывающий образовательные учреждения организовать разработку рабочей учебно-программной документации на основании предлагаемой модели и примерных учебных планов для подготовки переподготовки и получения второй профессии рабочими и служащими различных категорий. Разработанный ЧОУ ДПО «Учебный Комбинат» комплект учебно-программной рабочей документации по краткосрочной профессиональной подготовке персонала, который соответствует требованиям государственных образовательных стандартов Российской Федерации. Комплект рабочей учебно-программной документации по профессии (специальности) является официальным документом для организации профессиональной подготовки в ЧОУ ДПО «Учебный комбинат».

Комплект рабочей документации содержит:

1. Пояснительную записку
2. Профессиональную характеристику
3. Учебный план профессионального обучения.
4. Тематические планы по дисциплинам.
5. Программы по дисциплинам.

Организация обучения по данному рабочему комплекту документов осуществляется по профессии (специальности) в соответствии с ЕТКС работ и профессий, Перечнем профессий начального профессионального образования, утвержденного приказом Мин. Образования № 3477 от 29.10.2001 г. и Государственного образовательного стандарта РФ по профессии (специальности) на установленный уровень квалификации.

Профессиональная характеристика, составленная на данную профессию отражает интегрированные требования к знаниям и умениям, способствует научно-обоснованному отбору содержания обучения, разработки системы контроля за качеством профессиональной подготовки, организации работы по подбору кадров, определения форм повышения квалификации рабочих

Учебный план содержит информацию о сроках, курсах, дисциплинах, составляющих обучение рабочих применительно к различному уровню квалификации и формам получения профессии (специальности), с указанием количества часов, отводимых на циклы дисциплин, производственную практику, консультации и экзамены.

Обучение строится по учебному плану, состоящему из следующих образовательных полей.

1. Социально-экономический курс.
2. Общепрофессиональный курс.
3. Курс профилирующих дисциплин
4. Производственное обучение (практика).

Номенклатура дисциплин и количество часов отведенных на экономический образовательный курс соответствует базисной обязательной части по формированию у персонала знаний и навыков рыночного хозяйствования в условиях экономических реформ.

Количество часов, отведенных на дисциплины общепрофессионального курса

соответствуют специфике профессии, содержанием труда по ней и обеспечивают изучение необходимых профессиональных дисциплин

Дисциплины дифференцированы по объему учебного времени в соответствии со сроками подготовки, требованиям профессиональной характеристики.

Курс профилирующих дисциплин:

1. Подготовительно-сварочные работы
2. Основы теории сварки и резки
3. Устройство и обслуживание оборудования для ручной дуговой сварки и резки.
4. Правила ПЭЭТ и ПТБ.
5. Технология ручной дуговой сварки и резки.
6. Устройство и обслуживание оборудования для газовой сварки и резки металлов.
7. Технология газовой сварки и резки.
8. Технология и оборудование для автоматической и механизированной сварки.

Производственная практика включает все вопросы использования технологии, новой техники, соответствуют требованиям заказчиков персонала и отражают личностные аспекты деятельности. Содержание предметов профессионального цикла наполняется конкретными производственными технологиями, конкретным видом деятельности, в перспективе применяемым подготовленным специалистами. Содержание дисциплин составляют основы профессиональных знаний, на базе которых происходит специализация по конкретным технологиям, обеспечивая этим молодому рабочему быстрое и качественное выполнение работы, мобильность в изменяющихся условиях производства.

Содержание учебно-программного материала заложено в данном комплекте документов так, что для реализации его возможны и используются различные формы и педагогические методы труда.

По завершении обучения, предприятие дает выпускнику производственную характеристику, сдается выпускной квалификационный экзамен на установленный разряд

По теоретическим дисциплинам сдаются зачеты.

По завершении обучения выдается документ установленного образца.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Электрогазосварщик 3-го разряда.

Характеристика работ.

Ручная дуговая, плазменная, газовая сварка, автоматическая и полуавтоматическая сварка простых деталей, узлов и конструкций из конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов и средней сложности деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей во всех положениях шва, кроме потолочного. Кислородная, плазменная прямолинейная и криволинейная резка в различных положениях металлов, простых, средней сложности и сложных деталей из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов по разметке вручную на переносных, стационарных и плазморезательных машинах во всех положениях сварного шва. Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами на заданные размеры с выделением отходов цветных металлов и с сохранением или вырезом узлов и частей машин. Ручное дуговое воздушное строгание простых и средней сложности деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в различных положениях. Наплавка раковин и трещин в деталях, узлах и отливках средней сложности. Предварительный и сопутствующий подгорев при сварке деталей с соблюдением заданного режима. Чтение чертежей средней сложности деталей, узлов и конструкций.

Примеры работ:

1. Арматура из оловянистых бронз и кремнистой латуни под пробное давление до 1,6 МПа (15,5 атм) – наплавка дефектов.
2. Барабаны битерные и режущие, передние и задние оси тракторного прицепа, дышла и рамы комбайна и хедера, шнеки жатки, граблина и мотовила – сварка.
3. Валы коленчатые двигателей и валы кулачковые автомобилей – заварка спецсталими дефектных полуобработанных поковок.
4. Валы электрических машин – наплавка шеек.
5. Глушители – сварка.
6. Двигатели внутреннего сгорания (топливная и воздушная системы) – сварка.
7. Детали автомобиля (горловина маслонагревателя, картер коробки, крышка картера) – наплавка дефектов.
8. Детали из листовой стали толщиной до 60 мм – вырезка вручную по разметке.
9. Заготовки для ручной и автоматической электродуговой сварки – резка без скоса.
10. Каркасы для щитов и пультов управления – сварка.
11. Катки опорные – сварка.
12. Кожухи в сборе, котлы обогрева – сварка.
13. Кожухи эластичных муфт – сварка.
14. Колодки тормоза грузовых автомобилей, кожухи, полуоси заднего моста – подварка.
15. Краны грузоподъемные – наплавка скатов.
16. Кузова автосамосвалов – сварка.
17. Мосты задние автомобилей – наплавка раковин в отливках.
18. Облицовка радиатора автомобиля – заварка трещин.
19. Поплавки регулятора уровня (арматура) – сварка.
20. Рамки профильные окна кабины водителя – сварка.
21. Резцы фасонные и штампы простые – сварка.
22. Сальники валов переборочные – наплавка корпуса и нажимной втулки.
23. Станины станков малых размеров – сварка.
24. Стойки, бункерные решетки, переходные площадки, лестницы, перила ограждений, настилы, обшивка котлов – сварка.
25. Ступицы заднего колеса, задний мост и другие детали автомобиля – пайка ковкого чугуна.
26. Трубы вентиляционные – сварка.
27. Трубы дымовые высотой до 30 м и вентиляционные из листовой углеродистой стали – сварка.
28. Трубы связные дымогарные в котлах и трубы паронагревателей – сварка.
29. Трубы общего назначения – резка скоса кромок.
30. Трубопроводы наружных и внутренних сетей водоснабжения и теплофикации – сварка в цеховых условиях.
31. Цистерны автомобильные – автоматическая сварка.
32. Шестерни – наплавка зубьев.

Должен знать:

1. Устройство обслуживаемых электросварочных и плазморезательных машин, газосварочной аппаратуры, автоматов, полуавтоматов и плазмотрона.
2. Требования, предъявляемые к сварному шву и поверхностям после воздушного строгания;
3. Способы подбора электродов в зависимости от марок сталей;
4. Свойства и значение обмазок электродов;
5. Строение сварного шва, способы их испытания и виды контроля;
6. Правила подготовки деталей и узлов под сварку и заварку;
7. Правила подбора режима нагрева металла в зависимости от марки металла и его толщины;

8. Причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения;
9. Основные технологические приемы сварки и наплавки деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, режим резки и расхода газов при кислородной и газозлектрической резке;

Специфические требования

Возраст приема на работу - 18 лет

Пол - мужской

Медицинские ограничения регламентированы Перечнем противопоказаний Министерства
здравоохранения и медицинской промышленности Российской Федерации.