

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«НОВОЧЕРКАССКИЙ ЭЛЕКТРОВОЗОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

Отдел подготовки и развития персонала

Согласовано
УМС

Протокол № 2
«23» 07 2021 г.

Утверждаю
Директор по управлению персоналом
и социальной политике

Ю.Б. Исаков
«20» 08 2021 г.

**Учебный план
Профессиональной подготовки по профессии
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
(Электросварщик ручной сварки)
Срок обучения (в час) - 432 час.**

№ п/п	Наименование разделов и дисциплин	Всего часов	в том числе			Форма контроля
			Лекции	ЭО (ТЭС)	Практ.	
I	Теоретическое обучение	80	70	10		Зачет
1.1	Охрана труда и окружающей среды, электро- и пожаробезопасность.	4	4			Промежуточный контроль (опрос)
1.2	Инструменты бережливого производства	2	2			
1.3	Качество, несоответствия и их последствия, безопасность продукции (с учетом практического опыта).	2	2			
1.4	<i>Общетехнический курс</i>	<i>16</i>	<i>12</i>	<i>4</i>		
1.4.1	Материаловедение	4	3	1		
1.4.2	Чтение чертежей и схем	4	3	1		
1.4.3	Допуски и технические измерения	4	3	1		
1.4.4	Основы электротехники	4	3	1		
1.5	<i>Специальный курс</i>	<i>36</i>	<i>30</i>	<i>6</i>		
1.5.1	Основы технологии сварки и резки металлов	10	8	2		
1.5.2	Сварочное оборудование	6	4	2		
1.5.3	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	6	6			
1.5.4	Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	10	10			
1.5.5	Дефекты и контроль качества сварных швов и соединений	4	2	2		
1.6	Правила безопасности при эксплуатации электроустановок (электробезопасность 2 группа)	20	20			
II	Производственное обучение	352			352	
2.1	Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность	2			2	
2.2	Ознакомление с предприятием	2			2	
2.3	Обучение приёмам выполнения работ Сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	156			156	
2.3.1	Разбор технической и технологической документации.	4			4	
2.3.2	Обучение приемам рациональной организации рабочего места.	4			4	
2.3.3	Формирование навыков высокоэффективного и	4			4	

	высококачественного труда, самоконтроля качества выполняемых работ.					
2.3.4	Назначение контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	6			6	
2.3.5	Зажигание дуги и поддержание ее горения.	6			6	
2.3.6	Сборка пластин и приемы сборки с помощью прихватов, приспособлений, на прихватках	6			6	
2.3.7	Сборка стыковых и угловых соединений без зазора и с зазором	6			6	
2.3.8	Сборка тавровых соединений без скоса кромок	6			6	
2.3.9	Сборка и сварка стыковых с разделкой кромок с притуплением	6			6	
2.3.10	Сборка и сварка стыковых соединений в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.	6			6	
2.3.11	Сборка и сварка угловых соединений в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.	6			6	
2.3.12	Сборка и сварка тавровых соединений в горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях.	6			6	
2.3.13	Сборка и сварка стыков труб в горизонтальном положении	6			6	
2.3.14	Сварка фланца с трубой в нижнем положении.	6			6	
2.3.15	Сварка фланца с трубой в вертикальном положении	6			6	
2.3.16	Сварка стыков труб в потолочном положении	6			6	
2.3.17	Проверка качества кольцевых швов на трубах.	6			6	
2.3.18	Сварка решетчатых конструкций	8			8	
2.3.19	Сборка и сварка рам, металлических каркасов	8			8	
2.3.20	Сборка и сварка нерасчетных металлических конструкций	8			8	
2.3.21	Сварка емкостей различного диаметра	6			6	
2.3.21	Сварка узлов плоской фермы	6			6	
2.3.22	Дуговая резка покрытым электродом	16			16	
2.3.23	Заварка раковин сквозных и несквозных дефектов	8			8	
2.4	Самостоятельное выполнение работ Сварщика ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом Квалификационная (пробная) работа	192			192	
ИТОГО		432	70	10	352	Экзамен

Разработчик:
Инструктор п/о



Л.В. Клязева