

НЕГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ «УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ
ПОДГОТОВКИ РАБОТНИКОВ СТРОИТЕЛЬНО КОМПЛЕКСА АТОМНОЙ ОТРАСЛИ»
(НОУ ДПО «УЦПР»)

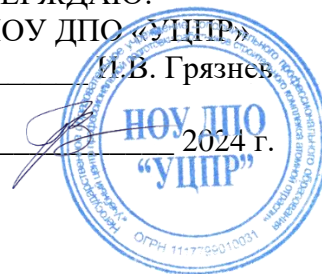
СОГЛАСОВАНО:

«__» _____ 2024г.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор НОУ ДПО «УЦПР»
Г.В. Грязнев

«__» _____ 2024 г.



Образовательная программа профессионального обучения (подготовка, переподготовка, повышение квалификации) по профессии: «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки»

«Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки»

<u>Профессия:</u>	Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки
<u>Квалификация:</u>	3-5 разряды
<u>Код профессии</u>	18338
<u>Количество часов</u>	В зависимости от вида подготовки: Профессиональная подготовка – 80 часов Переподготовка – 40 часов Повышение квалификации – 40 часа
<u>Форма обучения</u>	Очное обучение
<u>Режим занятий</u>	8 часов
<u>Итоговая форма контроля</u>	Итоговая аттестация в форме квалификационного экзамена.

Рассмотрено» на заседании
Педагогического Совета НОУ ДПО «УЦПР»
Протокол № _____ От «__» _____ 2024 г.

Москва 2024г.

Пояснительная записка

Настоящая программа профессионального обучения разработана на основании Федерального закона от 29.12.2012 N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» и предназначена для профессионального обучения и повышения квалификации рабочих по профессии «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки» 3-5 разрядов.

Учебная программа дополнена разделами ЕКТС Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 1 декабря 2015г. N 916н).

Квалификационная характеристика составлена в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессии (ЕТКС), Приказом Минздравсоцразвития РФ от 15.11.1999 N 45, ред. от 13.11.2008 N 645, раздел «Сварочные работы» и содержит перечень основных знаний и умений, навыков, которые должен иметь рабочий указанной профессии и квалификации.

Программа составлена с учётом законодательных требований Российской Федерации, требований отраслевых нормативных документов, а также норм и правил в области строительства.

Программой теоретического обучения предусмотрено изучение основных теоретических вопросов, необходимых сварщику для практической работы и расширения его технических знаний.

При переподготовке рабочих, получения ими второй профессии, а также имеющих профессиональное высшее образование, сроки обучения сокращаются с учетом специфики производства, требований, предъявляемых к обучающимся по данной профессии, и опыта работы по родственной профессии. Сокращение материала осуществляется за счет общеобразовательных предметов программы, изученных до переподготовки (получения второй профессии и представляет собой сконцентрированный материал общепрофессиональных предметов, связанных со спец предметом.

Если аттестуемый на начальный разряд показывает высокие знания и профессиональные умения, ему может быть присвоена квалификация на разряд выше.

Обучение по программам может носить модульный характер в зависимости от потребностей предприятий и заказчика образовательных услуг.

В соответствии с п.9 Приказа от 26.04.2020 № 438 содержание и продолжительность профессионального обучения по каждой профессии рабочего, должности служащего определяются конкретной программой профессионального обучения, разрабатываемой и утверждаемой организацией, осуществляющей образовательную деятельность, на основе профессиональных стандартов (при наличии) или установленных квалификационных требований, если иное не установлено законодательством Российской Федерации.

В соответствии со ст. 74 Федерального закона от 29.12.2012 N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» профессиональное обучение завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится организацией, осуществляющей образовательную деятельность, для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов, классов, категорий по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

В соответствии с п.п.16-19 Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения, утвержденного Приказа от 26.04.2020 № 438, лицо, успешно сдавшее квалификационный экзамен, получает квалификацию по профессии рабочего, должности служащего с присвоением (при наличии) квалификационного разряда, класса, категории по результатам профессионального обучения, что подтверждается документом о квалификации (свидетельством о профессии рабочего, должности служащего). Формы проведения квалификационного экзамена устанавливаются организацией, осуществляющей образовательную деятельность.

В процессе обучения особое внимание уделяется необходимости прочного усвоения и выполнения требований безопасности труда. С этой целью преподаватель, помимо изучения общих требований безопасности труда, предусмотренных программами, рассматривает вопросы

безопасности труда на рабочих местах, в различных ситуациях и при переходе к новому виду работ, в процессе производственного обучения проводит инструктажи, ведет журналы работ.

К концу обучения каждый обучаемый должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, технологическими условиями и нормами, установленными на предприятии.

К самостоятельному выполнению работ обучающиеся допускаются только после сдачи экзамена по безопасности труда.

Квалификационные экзамены проводятся в соответствии с Положением о порядке аттестации по различным формам обучения с выдачей удостоверения установленного образца.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счет времени, отведенного на производственное обучение.

Цели и задачи освоения программы

Целью реализации программы профессионального обучения является первоначальное обучение лиц, ранее не имевших профессии, переподготовка работников с целью получения новой профессии и повышение квалификации для качественного выполнения производственных задач, последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии.

Квалификационная характеристика

ЕКТС: Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки;
Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки – 3 разряда

Характеристика работ.

- Сварка на контактных и точечных машинах деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционной и быстрорежущей стали, цветных металлов, сплавов, неметаллических материалов и инструмента.
- Сварка трением частей, валов, штоков с поршнями.
- Резка заливок, складчатостей, наростов на сложных отливках на установках ВЭКР.

Должен знать:

- Устройство применяемых контактных машин.
- Основы технологии сварки и технические требования, предъявляемые к свариваемым деталям.
- Причины дефектов при сварке.
- Способы контроля качества сварного шва.
- Правила чтения чертежей свариваемых конструкций.

Квалификационная характеристика

ЕКТС: Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки;
Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки – 4 разряда

Характеристика работ.

- Сварка на контактных и точечных машинах различных конструкций изделий, узлов, конструкций трубопроводов и емкостей из различных сталей, цветных металлов, сплавов и неметаллических материалов.
- Сварка трением составного режущего инструмента.

Должен знать:

- Устройство различных контактных машин.
- Механические и технологические свойства свариваемых материалов.
- Правила чтения принципиальных и монтажных электрических схем обслуживаемых контактных машин.

Квалификационная характеристика

ЕКТС: Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки;
Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки – 5 разряда

Характеристика работ.

- Сварка на контактных и точечных машинах сложных изделий, узлов, конструкций, трубопроводов и емкостей из различных сталей, цветных металлов, сплавов и неметаллических материалов.
- Сварка трением замков к трубам.

Должен знать:

- Конструкцию, кинематические схемы, пневматические устройства и электрические схемы управления различных типов контактных машин.
- Устройство пускорегулирующей аппаратуры.
- Принцип определения режимов сварки.
- Способы контроля и испытания сварных швов

Требования к уровню базовой подготовки обучаемого

Обучение по программе профессиональной подготовки рабочих включает первоначальное обучение лиц, принятых на предприятие и ранее не имевших профессии.

Обучение по программе переподготовки рабочих проводится в целях получения новой профессии рабочего.

Обучение по программе повышения квалификации осуществляется с целью последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего.

Длительность обучения определяется учебной программой:

В зависимости от вида подготовки:

Профессиональная подготовка – 80 часов

Переподготовка – 40 часов

Повышение квалификации – 40 часа.

Форма обучения – очная, очно-заочная

Теоретическое обучения – в аудиториях Учебного центра

Практическое обучение – в мастерских учебного центра/на предприятиях Заказчика образовательных услуг.

Обучение ведётся на русском языке.

Годовой календарный учебный план

Продолжительность учебного года

Начало учебных занятий – по формированию учебной группы.

Начало учебного года – 1 января

Конец учебного года – 30 декабря

Продолжительность учебного года совпадает с календарным.

Регламент образовательного процесса:

Продолжительность учебной недели – 5 дней. Не более 8 часов в день.

Продолжительность занятий: Занятия проводятся по расписанию, утвержденному Директором НОУ ДПО «УЦПР»

Продолжительность занятий в группах:

- 45 минут;

- перерыв между занятиями составляет - 15 минут

При реализации образовательной программы возможно:

- изменять объём часов, отводимых на усвоение учебного материала по модулям разделов и дисциплин в пределах 5%;

- устанавливать необходимую глубину преподавания отдельных разделов, в соответствии с профессиональной подготовкой и потребностями обучаемых;

- реализовывать образовательную программу подготовки в сокращённые сроки, если это продиктовано производственной необходимостью, но при наличии у обучаемых профессиональной компетенции, достаточной для качественного освоения программы.

В зависимости от пожеланий заказчика и квалификации слушателей возможно внесений изменений в базовую программу, увеличение или уменьшение количества учебных часов при возможности достижения целей обучения.

При этом минимально допустимый срок освоения программ не может быть менее 16 часов.

Содержание программы

Учебный план профессионального обучения рабочих по профессии «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки» 3, 4 и 5 разрядов.

Содержание программы

Цель: профессиональное обучение

Категория слушателей: рабочие

Срок обучения: (80) академических часов.

Форма обучения: очная (с отрывом от производства).

Теоретическое (очное) обучение (лекции) – 24 академических часов.

Практическое обучение (очное) - 56 академических часа.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

Общие требования к образовательной программе профессиональной подготовки:

Образовательная программа рассматривается как совокупность учебных разделов/модулей, тем, в соответствии с требованиями к квалификации, предъявляемых нормативными документами и потребностями заказчика образовательных услуг.

Учебный план по профессии «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки» 3, 4 и 5 разрядов.

№ п/п	Наименование разделов	Количество часов			Форма контроля
		всего	лекции	практические занятия	
1	Модуль 1 Общетехнический курс	4	4		
2	Модуль 2 Основные способы контактной сварки	2	2		
3	Модуль 3 Формирование соединений при точечной, шовной и рельефной сварке	5	5		
4	Модуль 4 Формирование соединения при стыковой сварке	3	3		
5	Модуль 5 Технология контактной сварки	4	4		
6	Модуль 6 Контроль качества соединения при контактной сварке	2	2		
	Итого: Теоретическое обучение.	18	18		
3	Курс производственного обучения	18		18	
4	Итоговый контроль умений и навыков.	4		4	Выполнение практического задания
ИТОГО:		40	18	22	

Перечень нормативной документации

1. Министерство труда и социальной защиты Российской Федерации приказ от 1 декабря 2015г. №926н об утверждении профессионального стандарта «Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки»
2. ГОСТ 15878-79 Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры
3. В. В. Овчинников. Сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки, 2010, Москва, Академия
4. Р. Ф. Катаев, В. С. Милютин, М. Г. Близник. Теория и технология контактной сварки, 2015, Екатеринбург, Издательство Уральского университета
5. ISO 15609-5:2020 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Технические требования к процедуре сварки. Часть 5. Контактная сварка.
6. ISO 15614-13:2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 12. Точечная, шовная и рельефная сварка.
7. ISO 15614-13:2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 13. Контактная стыковая сварка сопротивлением и оплавлением
8. НП-105-18 Правила контроля металла оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении и монтаже
9. РБ-089-14 Унифицированные методике контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль.

Программа разработана:

Кононенко Максим Викторович

Мастер производственного обучения НОУ ДПО «УЦПР»

Согласовано:

Шорникова Марина Евгеньевна

Первый зам. директора по УМР НОУ ДПО «УЦПР», к.с.н.

