

**МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ В.Я.ГОРИНА»**

АННОТАЦИЯ

**основной образовательной программы профессионального обучения—
программы профессиональной подготовки по профессии рабочих
«СВАРЩИК РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ»**

Цель реализации основной образовательной программы профессионального обучения «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» - приобретение профессиональных компетенций, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, профессиональными средствами, позволяющих выполнять трудовые функции в соответствии с требованиями, предъявляемыми к соответствующей квалификации 2-ого уровня.

Задачи, стоящие при освоении программы:

- формирование совокупности знаний и умений, необходимых для осуществления трудовых действий и трудовых функций по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»;
- развитие мотивируемой потребности в получении востребованной профессии, в организации самозанятости на рынке труда;
- продолжение трудовой деятельности, на прежнем рабочем месте, актуализировав профессиональные знания и навыки, либо трудоустройство на новое место работы.

В результате изучения основной образовательной программы «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» обучающиеся должны иметь представление,

знать:

- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- правила подготовки кромок изделий под сварку;
- основные группы и марки свариваемых материалов;
- сварочные (наплавочные) материалы;
- устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
- правила сборки элементов конструкции под сварку;
- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
- технику и технологию ручной дуговой сварки простых деталей неотвественных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
- дуговую резку простых деталей;

- выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;
- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;
- правила технической эксплуатации электроустановок;
- нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ;
- правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.

уметь:

- выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);
- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;
- использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией.
- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки;
- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки;
- владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
- владеть техникой ручной дуговой сварки простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
- владеть техникой дуговой резки металла.

владеть:

- навыками знакомства с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке;
- навыками проверки работоспособности и исправности сварочного оборудования;
- навыками зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку;
- навыками выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей);
- навыками сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;

- навыками сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках;
- навыками контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- навыками контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке;
- навыками зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки;
- навыками удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).
- навыками проверки оснащенности сварочного поста для ручной дуговой сварки;
- навыками проверки работоспособности и исправности оборудования поста для ручной дуговой сварки;
- навыками проверки наличия заземления сварочного поста для ручной дуговой сварки;
- навыками подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки;
- навыками настройки оборудования для ручной дуговой сварки для выполнения сварки;
- навыками выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла;
- навыками выполнения ручной дуговой сварки простых деталей ответственных конструкций;
- навыками выполнения дуговой резки простых деталей;
- навыками контроля с применением измерительного инструмента сваренных деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

5. Срок реализации программы: 4 месяца

6. Объем часов: 342 час.

7. Разработчики: Колесников Александр Станиславович