

Аннотация
 Дополнительная профессиональная программа
 повышения квалификации
Технология и оборудование сварочного производства

<p>Цель и задачи программы повышения квалификации:</p>	<p>Программа повышения квалификации разработана в соответствии с требованиями ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» и «Положения о специальной подготовке»</p> <p>Целью программы является повышение квалификации специалистов в сфере сварочного производства.</p> <p>Задачи:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ознакомление и разъяснение процедур аттестации сварочного производства; – консультирование по особенностям выполнения сварочных работ, применению основных и сварочных материалов и оборудования, методов и норм оценки качества, обеспечения безопасных условий труда, регламентированных соответствующими нормативными документами применительно к изготовлению, реконструкции, монтажу и ремонту конкретных технических устройств опасных производственных объектов.
<p>Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения:</p>	<p>Программа направлена на освоение (совершенствование) профессиональной компетенции, соответствующих требованиям 2-го уровня квалификации по ПС «Сварщик». В случае освоения профессиональных компетенций, обучающемуся может быть предложено пройти независимую оценку квалификации на освоение квалификации по ПС «Сварщик».</p> <p>Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:</p> <p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Структуру и содержание технологической карты. Требования к подготовке, сборке. – Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. – Правила подготовки кромок изделий под сварку – Основные группы и марки свариваемых и сварочных материалов – Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения – Правила сборки элементов конструкции под сварку

	<ul style="list-style-type: none"> – Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки – Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. – Правила электро- и пожарной безопасности, охрана труда при проведении подготовительных и сборочных работ. <p>Обучающийся в результате освоения программы должен уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций и технологические карты на сварку – Проверить оснащенность, работоспособность, исправность, заземление и осуществлять настройку оборудования сварочного поста. – Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки – Выбирать и подготавливать свариваемые и сварочные материалы по требованиям технологической карты – Применять сборочные приспособление для сборки элементов конструкции под сварку – Владеть техникой предварительного, сопутствующего подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. – Использовать измерительный инструмент для контроля подготовленных элементов конструкций и сборочного узла на соответствие геометрических размеров требованиям технологической карты.
Категория слушателей:	Специалисты в сфере сварочного производства (среднего и высшего образования)
Трудоемкость обучения:	16 часов
Форма обучения:	Очная, с применением элементов дистанционного обучения.
Наименование дисциплин, модулей, тем:	<p>Темы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Общие требования ФНП «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах», ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03 к аттестации сварочного производства для работы на опасных производственных объектах 2. Требования ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, руководящих и методических документов СЛСв к порядку проведения аттестации персонала сварочного производства 3. Наименование и характеристика технических устройств, входящих в заявляемую группу опасных производственных объектов

	<ol style="list-style-type: none"> 4. Основные материалы, применяемые на заявляемых технических устройствах опасных производственных объектов. Требования НД к приемке, хранению и применению 5. Сварочные материалы, применяемые на заявляемых технических устройствах опасных производственных объектов. Требования НД к приемке, хранению и применению 6. Сварочное и вспомогательное оборудование, применяемое на заявляемых технических устройствах опасных производственных объектах 7. Особенности применения технологий сварки на заявляемых технических устройствах опасных производственных объектов 8. Требования к качеству сварных соединений 9. Организация сварочных работ на опасных производственных объектах. Допускной стык. Независимый технический контроль. Организация и контроль работ, выполняемых сварщиками. 10. Итоговая аттестация.
Виды занятий:	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические занятия
Материально-техническое обеспечение:	Аудитория № 218, Сварочная мастерская
Итоговая аттестация:	Итоговая аттестация по программе предназначена для оценки результатов освоения всей программы и проводится в форме выполнения тестирования (в дистанционной форме)
<p>По окончании обучения лицам, успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается удостоверение о повышении квалификации</p>	