

**ЧАСТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ЦЕНТР «ПСГ»  
(ЧОУ ДПО ЦЕНТР "ПСГ")**

**ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ  
(ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ)  
«Электрогазосварщик»**

г. Новосибирск

**ЧАСТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ЦЕНТР «ПСГ»  
(ЧОУ ДПО ЦЕНТР "ПСГ")**

**Учебный план**  
программы профессионального обучения (профессиональной подготовки)  
«Электрогазосварщик» 2 разряда

№ п/п	Наименование разделов и дисциплин	Всего часов
<b>I.</b>	<b>Теоретическое обучение</b>	<b>82</b>
<b>1.1.</b>	<b>Общетеоретический курс</b>	<b>34</b>
1.1.1	Основы электротехники	6
.		
1.1.2	Основы материаловедения. Группы и марки свариваемых материалов	8
.		
1.1.3	Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация. Чтение чертежей.	4
.		
1.1.4	Допуски и технические измерения	8
.		
1.1.5	Правила и нормы по охране труда, противопожарная безопасность	6
.		
1.1.6	Правила пользования средствами индивидуальной защиты	2
.		
<b>1.2.</b>	<b>Специальный курс</b>	<b>48</b>
1.2.1	Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах	6
.		
1.2.2	Основные группы и марки материалов, свариваемых РАД	4
.		
1.2.3	Сварочные (наплавочные) материалы для РАД	6
.		
1.2.4	Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы)	4
.		
1.2.5	Правила эксплуатации газовых баллонов	8
.		
1.2.6	Техника и технология РАД для сварки простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	6
.		
1.2.7	Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	4
.		
1.2.8	Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях	4
.		
1.2.9	Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления	6
.		

<b>II.</b>	<b>Производственное обучение</b>	<b>186</b>
2.2.1	Ознакомление с предприятием и его объектами. Инструктаж по охране труда, электробезопасности, пожарной безопасности на предприятии.	36
2.2.2	Выполнение работ по прихватке элементов конструкции РАД во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	36
2.2.3	Выполнение работ по РАД в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статическими нагрузками	38
2.2.4	Выполнение работ по наплавке простых деталей, изношенных простых инструментов из углеродистых и конструкционных сталей	38
2.2.5	Выполнение работ по устранению наружных дефектов зачисткой и сваркой (пор, шлаковых включений, подрезов, наплывов и т.д., кроме трещин)	38
<b>III.</b>	<b>Консультации</b>	<b>4</b>
<b>IV.</b>	<b>Итоговая аттестация - квалификационный экзамен</b>	<b>8</b>
<b>ВСЕГО</b>		<b>280</b>

## **Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих и должностей служащих «Электрогазосварщик» 2 разряда**

**Название программы:** Программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих и должностей служащих «Электрогазосварщик» 2 разряда

**Трудоемкость обучения** составляет 280 часов.

**Программа предназначена для** приобретения слушателями профессиональных знаний, умений и навыков лицами, ранее не имеющими профессии рабочего или должности служащего.

**Категория слушателей:** лица, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего.

**После окончания обучения** слушатель будет владеть профессиональными компетенциями, в соответствии с Единым тарифным квалификационным справочником работ и профессий рабочих (раздел ЕТКС «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства»).

**Форма обучения:** очно-заочная, заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

По окончании обучения выдается **свидетельство о профессии рабочего, должности служащего «Электрогазосварщик»** установленного образца.

ЧАСТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ЦЕНТР «ПСГ»  
(ЧОУ ДПО ЦЕНТР "ПСГ")

**КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК**

программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих и должностей  
служащих «Электрогазосварщик» 2 разряда

<b>Весь курс обучения</b>	<b>280 ч: 40 ч в неделю = 7 недель</b>
Основы электротехники	6 ч: 8 ч в день = 0,75 дня
Основы материаловедения. Группы и марки свариваемых материалов	8 ч: 8 ч в день = 1 день
Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация. Чтение чертежей.	4 ч: 8 ч в день = 0,5 дня
Допуски и технические измерения	8 ч: 8 ч в день = 1 день
Правила и нормы по охране труда, противопожарная безопасность	6 ч: 8 ч в день = 0,75 дня
Правила пользования средствами индивидуальной защиты	2 ч: 8 ч в день = 0,25 дня
Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах	6 ч: 8 ч в день = 0,75 дня
Основные группы и марки материалов, свариваемых РАД	4 ч: 8 ч в день = 0,5 дня
Сварочные (наплавочные) материалы для РАД	6 ч: 8 ч в день = 0,75 дня
Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы)	4 ч: 8 ч в день = 0,5 дня
Правила эксплуатации газовых баллонов	8 ч: 8 ч в день = 1 день
Техника и технология РАД для сварки простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	6 ч: 8 ч в день = 0,75 дня
Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	4 ч: 8 ч в день = 0,5 дня
Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях	4 ч: 8 ч в день = 0,5 дня
Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления	6 ч: 8 ч в день = 0,75 дня
<b>Производственное обучение</b>	<b>188 ч: 8 ч в день = 23,5 дней</b>
<b>Промежуточная аттестация - зачет</b>	<b>7 неделя</b>
<b>Итоговая аттестация – квалификационный экзамен</b>	<b>7 неделя</b>