



Совет по профессиональным квалификациям в области сварки



ООО "ГАЦ-ССР" (номер ЦОК в реестре НОК 24.001)
тел.:(391) 230-06-93, 230-06-96, факс: (391) 230-06-98 , e-mail: gac@gacssr.ru

Программа проведения профессионального экзамена №

- 1. Заявление** Заявление для проведения независимой оценки квалификации №24.001-00261 от 29.01.2020 г.
- 2. Наименование профессионального стандарта, на соответствие положениям которого проводится процедура подтверждения квалификации** Сварщик
- 3. Номер, наименование и уровень квалификации** 40.00200.01, Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом (2 уровень квалификации)
- 4. Код трудовой функции по профессиональному стандарту** А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неотчетливых конструкций
- 5. Общие сведения о соискателе:**
- 5.1. Фамилия, Имя, Отчество**
- 5.2. Дата рождения**
- 5.3. Образование, специальность, квалификация**
(квалификация по образованию/обучению, учебное заведение, номер диплома, дата получения диплома)
- 5.4. Место работы**

Этапы проведения профессионального экзамена:

1. Теоретический этап:

Тип экзаменационных заданий	Кол-во экзаменационных вопросов
С выбором ответа	35
С открытым ответом	
На установление соответствия	
На установление последовательности	

Время отведенное на теоретический этап (час): 1

2. Практический этап:

2.1. Задания на выполнение трудовых функций(трудовых действий) в реальных условиях.

Задание № 1: Подготовить сварочный пост для выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом деталей конструкции согласно чертежу № 40.00200.01-00029 СБ и технологической карте № 40.00200.01-00029. Выполнить сборку конструкции. Выполнить сварку.

2.2. Задания на выполнение трудовых функций(трудовых действий) в модельных условиях.

Задание № 2: Задание № 1: Описать порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву при сварке.

Задание № 3: Выбрать материалы, подобрать режимы и описать технологию выполнения ручной дуговой резки листового проката стали 09Г2С толщиной 8 мм. Источник питания Профи ARC-315.

Время отведенное на практический этап (час): 4

Дата и место проведения теоретического экзамена: 660004, г. Красноярск, пр-т им. газеты Красноярский рабочий, д. 27, стр. 90, 30.01.2020

Дата и место проведения практического экзамена: 660004, г. Красноярск, пр-т им. газеты Красноярский рабочий, д. 27, стр. 90, 31.01.2020

Трудовые действия и необходимые умения, подтверждающие соответствие соискателя заявляемой квалификации.

№ п/п	Трудовые действия
1	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
2	Проверка оснащённости сварочного поста РД
3	Подготовка и проверка сварочных материалов для РД
4	Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД
5	Проверка наличия заземления сварочного поста РД
6	Настройка оборудования РД для выполнения сварки
7	Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку
8	Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений
9	Контроль 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
10	Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
11	Контроль 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
12	Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
13	Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
14	Выполнение РД простых деталей неотчетливых конструкций
15	Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
16	Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки
17	Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
18	Выполнение дуговой резки простых деталей

№ п/п	Необходимые умения
1	Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
2	Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД
3	Настраивать сварочное оборудование для РД
4	Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки
5	Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку
6	Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
7	Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
8	Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
9	Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
10	Выбирать пространственное положение сварного шва для РД. Владеть техникой РД простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.
11	Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции
12	Владеть техникой дуговой резки металла

Руководитель ЦОК

Прокопьев С.В.

Дата

М.П.

Согласовано

Заказчик (Соискатель)

Дата