



АКАДЕМИЯ  
СОВРЕМЕННЫХ  
ТЕХНОЛОГИЙ

Утверждаю

Ректор ООО «АСТ»

Панков А.К.



Дополнительная профессиональная программа

повышения квалификации

**«Сварочное производство»**

срок освоения 72 академических часа (ов)

Тюмень 2024 год

### 1. Нормативно-правовая основа разработки программы:

Данная программа разработана на основании следующих требований:

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. N 273-ФЗ "Об образовании в Российской Федерации"
- Приказ Министерства образования и науки РФ от 1 июля 2013 г. N 499 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам",
- Квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих 4-е издание, дополненное (утв. постановлением Минтруда РФ от 21 августа 1998 г. N 37)

### 2. Паспорт образовательной программы

№	Обозначенные поля	Поля для заполнения
1.	Наименование программы	Дополнительная профессиональная программа повышения квалификации «Сварочное производство»
2.	Объем программы	72 часа (ов)
3.	Форма обучения	Заочная, с применением дистанционных образовательных технологий
4.	Вид выдаваемого документа по окончании обучения	Лицам, успешно освоившим программу профессиональной повышения квалификации и прошедшим итоговую аттестацию, выдается удостоверение о повышении квалификации.
5.	Требования к уровню образования	1) лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее образование; 2) лица, получающие среднее профессиональное и (или) высшее образование.
6.	Период обучения	Согласно учебному плану
7.	Цель реализации программы	Целью реализации дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Сварочное производство» является приобретение обучающимися знаний, умений и освоение компетенций, необходимых для выполнения профессиональной деятельности.

### 3. Календарный учебный график

Учебные дни	День 1	День 2	День 3	День 4	День 5	День 6	День 7	День 8	День 9	День 10
Кол-во часов	8	8	8	8	8	8	8	8	4	4
Учебные дни	День 11	День 12	День 13	День 14	День 15	День 16	День 17	День 18	День 19	День 20

Виды занятий: лекции, самостоятельная работа (День 1 - 9)

Итоговая аттестация: итоговое тестирование (День 10)

Для всех видов учебных занятий академический час устанавливается продолжительностью 45 минут. Продолжительность учебной недели – 40 академических часов (по согласованию с Заказчиком - 48 учебных часов). Продолжительность одного занятия – не более 8 часов в день. Итоговая аттестация проводится в форме тестирования.

#### 4. Учебный план

№ п/п	Перечень курсов, дисциплин (модулей)	Трудоемкость, час	Объем контактной работы по видам учебных занятий (ауд /внеауд /электр.)		Самостоятельная работа (с использованием ЭО и ДОТ)	Формы аттестации
			Лекции	Практические занятия		
1.	История, определение и принцип сварки	12	-	-	12	-
2.	Роль сварочного производства в промышленности. Виды сварки	12	-	-	12	-
3.	Сварочные материалы	12	-	-	12	-
4.	Оборудование и технология сварочного производства	12	-	-	12	-
5.	Дефекты и контроль качества сварных соединений	12	-	-	12	-
6.	Охрана труда и промышленная безопасность	10	-	-	10	-
	ИТОГОВАЯ АТТЕСТАЦИЯ	2	-	2	-	Зачёт (Тест)
	Объём программы, час.	72	-	2	70	

#### 5. Содержание курса:

##### 1. История, определение и принцип сварки

1.1. История сварки

2.1. Принцип сварки

##### 2. Роль сварочного производства в промышленности. Виды сварки

2.2. Сварка в промышленности

2.3. Виды сварки

##### 3. Сварочные материалы

3.1. Виды и характеристики сварочных материалов

3.2. Требования к сварочным материалам

##### 4. Оборудование и технология сварочного производства

4.1. Оборудование для сварки

4.2. Технология сварки

##### 5. Дефекты и контроль качества сварных соединений

5.1. Дефекты сварных соединений

5.2. Неразрушающие методы контроля сварных соединений

##### 6. Охрана труда и промышленная безопасность

6.1. Охрана труда

6.2. Промышленная безопасность

#### 6. Оценочные и методические материалы

##### Типовые оценочные материалы:

##### 1. Какая зона в сварочной дуге называется анодным пятном?

1. Высокотемпературный участок на отрицательном электроде дуги.
2. Высокотемпературный участок на положительном электроде дуги.

3. Наиболее яркий участок в столбе дуги.
4. Участок образующийся при возбуждении дуги.

**2. Как влияет длина дуги на устойчивость ее горения?**

1. С увеличением длины дуги устойчивость горения снижается.
2. С увеличением длины дуги устойчивость горения увеличивается.
3. Не оказывает практического влияния.
4. С уменьшением длины дуги устойчивость горения уменьшается.

Инструкция по работе с Системой дистанционного образования (СДО) размещена на сайте ООО «АСТ» по адресу в сети Интернет: <https://astobr.com/academy/obrazovanie/>

**7. Организационно-педагогические условия**

ООО «АСТ» (далее – Академия) располагает необходимыми для реализации программы учебными аудиториями для проведения лекционных занятий, оборудованными всем необходимым, в том числе программным обеспечением.

С целью предоставления слушателям учебного материала дистанционной части программы Академия использует систему дистанционного образования Moodle, которая позволяет организовать планирование, проведение и анализ результатов обучения студентов (слушателей) с помощью электронных учебных курсов, а также обеспечить общение и обмен информацией между обучаемыми, преподавателями и администраторами системы.