



ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ  
ХАНТЫ - МАНСИЙСКОГО АВТОНОМНОГО ОКРУГА – ЮГРЫ  
Бюджетное учреждение профессионального образования Ханты-Мансийского  
автономного округа – Югры  
«Междуреченский агропромышленный колледж»

БУ « Междуреченский агропромышленный колледж»



Утверждаю:

Директор

М.Л. Адамович

2022 года

Согласовано:

Председатель первичной профсоюзной организации

М.В. Полякова  
« 07 » 2022 года

**ПРОГРАММА**

**стажировки для мастера производственного обучения укрупненной группы  
«Машиностроение»  
«Сварщик»**

2022г.



## Пояснительная записка

В соответствии с разделом III Правил обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда, утвержденные постановлением Правительства от 24.12.2021 № 2464 стажировка по охране труда на рабочем месте (далее – стажировка на рабочем месте) в БУ «Междуреченский агропромышленный колледж» проводится в целях приобретения работниками практических навыков безопасных методов и приемов выполнения работ в процессе трудовой деятельности. К стажировке на рабочем месте допускаются работники, успешно прошедшие в установленном порядке инструктаж по охране труда и обучение требованиям охраны труда.

Перечень профессий и должностей работников, которым необходимо пройти стажировку на рабочем месте, устанавливается работодателем с учетом мнения уполномоченного по охране труда. Обязательному включению в указанный перечень подлежат наименования профессий и должностей работников, выполняющих работы повышенной опасности.

Стажировка на рабочем месте осуществляется по программе стажировки на рабочем месте, включающая в себя отработку практических навыков выполнения работ с использованием знаний и умений, полученных в рамках обучения требованиям по охране труда.

Стажировка на рабочем месте проводится под руководством работников, назначенных ответственными за организацию и проведение стажировки на рабочем месте локальным нормативным актом и прошедших обучение по охране труда в установленном порядке. Количество наставников, закрепленных за работником, ответственными за организацию и проведение стажировки на рабочем месте, устанавливается работодателем с учетом требований нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования охраны труда.

Требования к порядку проведения стажировки на рабочем месте, к работникам, ответственным за организацию и проведение стажировки на рабочем месте, а также к продолжительности и месту проведения стажировки на рабочем месте устанавливаются локальными нормативными актами работодателя, при этом продолжительность стажировки на рабочем месте должна составлять от 2 до 19 смен.

## Введение.

**Характеристика работ:** Ручная кислородная резка и резка бензорезательными и керосинорезательными аппаратами стального легковесного и тяжелого лома. Ручная дуговая, плазменная, газовая, автоматическая и полуавтоматическая сварка простых деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей. Кислородная и плазменная прямолинейная и криволинейная резка в нижнем и вертикальном положении сварного шва металлом, а также простых и средней сложности деталей из углеродистых сталей по разметке вручную, на переносных стационарных и плазморезательных машинах. Прихватка деталей, изделий, конструкций во всех пространственных положениях. Подготовка изделий, узлов и соединений под сварку. Зачистка швов после сварки и резки. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитных газах. Наплавка простых деталей. Устранение раковин и трещин в простых деталях, узлах, отливках. Подогрев конструкций и деталей при правке. Чтение простых чертежей. Подготовка газовых баллонов к работе. Обслуживание переносных газогенераторов.

### Должен знать:

- механизм работы при смене переменного тока на постоянный;
- виды искажения сварочных швов и способы их исправления;
- свойства свариваемого металла;
- критерии выбора электродов для разных видов стали;
- методы хранения и использования газовых смесей, которые применяются в сварочных работах;
- технологию проведения дуговой, плазменной и газовой сварки;
- способы сварки разных сложных металлических конструкций;



- технологию работы с различными видами металлов и сплавов;
- методы использования кислородной резки судов на плаву;
- способы изготовления чертежей металлоконструкций;
- методы эффективного и быстрого исправления дефектов различных стыков посредством - выполнения наплавки и пробного давления.

### Программа проведения стажировки

N п/п	Наименование раздела	Время проведения
1.	Издание приказа о назначении ответственного руководителя (специалиста) за проведение стажировки. Первичный инструктаж.	До начала проведения
2.	<p>Пешеходное движение по подразделению.</p> <p>Места хранения инструментов, приспособлений, используемого материала.</p> <p>Опасные и вредные факторы на рабочем месте, влияние на организм, способы защиты.</p>	2 смены
3.	Изучение нормативной, технической и эксплуатационной документации:	7 смен
3.1.	<p>В объеме, необходимом для выполнения электрогазосварочных работ, требования:</p> <p>1. Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями, утвержденных приказом Минтруда России от 27.11.2020 № 835н.</p> <p>2. Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, утвержденных Приказом Минтруда России от 11.12.2020 № 884н.</p> <p>3. Правил противопожарного режима в Российской Федерации, утвержденных постановлением Правительства РФ от 16.09.2020 № 1479.</p> <p>4. Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок, утвержденных приказом Минтруда России от 15.12.2020 № 903н.</p> <p>5. Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей, утвержденных приказом Минэнерго России от 13.01.2003 № 6.</p> <p>6. Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов, утвержденных приказом Минтруда России от 28.10.2020 № 753н.</p> <p>7. Правил по охране труда при работе на высоте, утвержденных приказом Минтруда России от 16.11.2020 № 782н.</p>	2 смены



3.2.	<p>Устройство электросварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.</p> <p>Инструкции (Руководства) по эксплуатации оборудования и инструмента заводов-изготовителей (организаций-производителей).</p> <p>Опасные зоны проведения работ.</p> <p>Требования безопасности, предъявляемые к сварочным постам. Требования безопасности, предъявляемые к сварочным материалам.</p>	3 смены
3.3.	Электросварочные работы повышенной опасности.	2 смены
4.	<p>Требования охраны труда, меры пожарной безопасности, порядок действий при чрезвычайных ситуациях.</p> <p>Место нахождения средств пожаротушения.</p> <p>Место нахождения аптечки первой помощи. Место аварийного отключения оборудования от электросети.</p>	2 смены
5.	<p>Порядок проведения разовых работ.</p> <p>Система наряд-допусков.</p> <p>Порядок безопасного выполнения опасных технологических операций (теоретическая подготовка).</p>	4 смены
6.	<p>Приобретение необходимых практических навыков в выполнении основных производственных операций, безопасные методы и приемы их выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• устройство и принцип действия обслуживаемых электросварочных машин и аппаратов для дуговой сварки переменного и постоянного тока, газосварочной и газорезательной аппаратуры, газогенераторов, электросварочных автоматов и полуавтоматов, кислородных и ацетиленовых баллонов, редуцирующих приборов и сварочных горелок;</li> <li>• правила пользования применяемыми горелками, редукторами, баллонами;</li> <li>• способы и основные приемы прихватки;</li> <li>• формы разделки шва под сварку;</li> <li>• правила обеспечения защиты при сварке в защитном газе;</li> <li>• виды сварных соединений и типы швов;</li> <li>• правила подготовки кромок изделий для сварки;</li> <li>• типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах;</li> <li>• основные свойства применяемых при сварке электродов, сварочного металла и сплавов, газов и жидкостей;</li> <li>• допускаемое остаточное давление газа в баллонах;</li> <li>• назначение и марки флюсов, применяемых при сварке;</li> </ul>	4 смены

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;</li> <li>• причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения;</li> <li>• характеристику газового пламени;</li> <li>• габариты лома по государственному стандарту.</li> </ul>	
7.	Оценка результатов прохождения стажировки. Запись результатов прохождения стажировки.	После окончания стажировки
<b>Итого</b>		<b>19 смен</b>

Программу разработал:  
 Заведующий отделением:  
 Завьялов И.А.

Программу согласовал:  
 Специалист по ОТ  
 Сафин С.О