

Квалификационная характеристика

Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Описание трудовых функций, входящих

в профессиональный стандарт "Сварщик"

(функциональная карта вида профессиональной деятельности) Ручная и частично механизированная сварка (наплавка)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции			Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации			
A	Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	2	Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	A/01.2	2	<p>Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку</p> <p>Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)-</p>	<p>Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).</p> <p>Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под</p>	<p>- Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах.</p> <p>Правила подготовки кромок изделий под сварку</p> <p>. Основные группы и марки свариваемых материалов.</p> <p>Сварочные (наплавочные) материалы.</p> <p>Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.</p> <p>Правила сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p>Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и</p>

					<p>Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.</p> <p>Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках.</p> <p>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</p>	<p>сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки.</p> <p>Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.</p> <p>Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>	<p>оснастки.</p> <p>Способы устранения дефектов сварных швов.</p> <p>Правила технической эксплуатации электроустановок.</p> <p>Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ.</p>
--	--	--	--	--	---	--	--

					<p>сварке.</p> <p>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.</p> <p>Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки.</p> <p>Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги</p>		
--	--	--	--	--	--	--	--

						металла, напльвы и т.д.).		
			Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	А/03.2	2	<p>проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки,</p>	<p>- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- выбирать пространственное положение сварного шва для РД;</p> <p>- владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке</p> <p>- владеть техникой РД простых деталей</p>	<p>- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>- устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> <p>- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</p> <p>- основы дуговой резки;</p> <p>- выбор режима подогрева и порядок</p>

					<p>резки) плавящимся покрытым электродом; - настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; - выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом простых деталей неответственных конструкций: прихватка элементов конструкций РД во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного; РД в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва простых деталей</p>	<p>неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла; - 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.</p>	<p>проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; - причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях - причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.</p>
--	--	--	--	--	---	---	--

					<p>из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статическими нагрузками; наплавка простых деталей, изношенных простых инструментов из углеродистых и конструкционных сталей; устранение наружных дефектов зачисткой и сваркой (пор, шлаковых включений, подрезов, наплывов и т.д., кроме трещин); дуговая резка простых деталей.</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и</p>		
--	--	--	--	--	--	--	--

						производственно-технологической документации по сварке		
			Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций	A/05.2	2	<p>Проверка оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)</p> <p>- Настройка оборудования для</p>	<p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-</p>	<p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах</p> <p>- Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением</p> <p>- Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением</p> <p>- Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> <p>- Правила эксплуатации газовых баллонов</p> <p>- Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых</p>

					<p>частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки</p> <p>- Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</p> <p>- Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций: прихватка элементов конструкций частично механизированной сваркой плавлением во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного;</p> <p>- частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном</p>	<p>технологической документации по сварке</p> <p>- Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p> <p>- Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>- Пользоваться конструкторской, производственно-</p>	<p>деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p> <p>- Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</p> <p>- Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p> <p>- Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
--	--	--	--	--	--	--	--

					<p>положении сварного шва простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под статическими нагрузками;</p> <ul style="list-style-type: none">- наплавка простых деталей, изношенных простых инструментов из углеродистых и конструкционных сталей;- устранение наружных дефектов зачисткой и сваркой (пор, шлаковых включений, подрезов, наплывов и т.д., кроме трещин)- Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на	<p>технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции</p>	
--	--	--	--	--	--	---	--

						соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.		