

Программа стажировки электрогазосварщика

Настоящая программа составлена на основании Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, утвержденных приказом Минтруда России от 11.12.2020 N 884н; профессионального стандарта "Сварщик", утвержденного приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н, и предназначена для проведения стажировки электрогазосварщика.

Программа стажировки

№ п/п	Наименование раздела	Время проведения
1.	Издание приказа о назначении ответственного руководителя (специалиста) за проведение стажировки.	До начала проведения
2.	Первичный инструктаж на рабочем месте. Ознакомление с: - рабочим оборудованием, приборами, инструментами, приспособлениями; - Правилами электро- и пожарной безопасности; - Правилами санитарно-гигиенической безопасности; - Правилами внутреннего трудового распорядка. Ориентирование на рабочем месте.	2 смены
3.	Изучение нормативной, технической и эксплуатационной документации:	7 смен
3.1	В объеме, необходимом для выполнения электрогазосварочных работ, требования: 1. Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ, утвержденных приказом Минтруда России от 11.12.2020 N 884н. 2. Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок, утвержденных приказом Минтруда России от 15.12.2020 N 903н. 3. Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей, утвержденных приказом Минэнерго России от 13.01.2003 N 6. 4. Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями, утвержденных приказом Минтруда России от 27.11.2020 N 835н. 5. Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов, утвержденных приказом Минтруда России от 28.10.2020 N 753н. 6. Правил по охране труда при работе на высоте, утвержденных приказом Минтруда России от 16.11.2020 N 782н.	2 смены
3.2	Устройство электрогазосварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Инструкции (Руководства) по эксплуатации оборудования и инструмента заводов-изготовителей (организаций-производителей). Опасные зоны проведения работ.	3 смены

3.3.	<p>Требования безопасности, предъявляемые к сварочным постам.</p> <p>Требования безопасности, предъявляемые к сварочным материалам.</p> <p>Электрогазосварочные работы повышенной опасности.</p>	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.</p> <p>Место аварийного отключения оборудования от электросети.</p>	2 смены
5.	<p>Изучить инструкции по охране труда:</p> <ul style="list-style-type: none"> - инструкция по охране труда для электрогазосварщика (на данном рабочем месте); - инструкция по охране труда при выполнении электрогазосварочных работ; - инструкция по охране труда при эксплуатации электрогазосварочного оборудования (определенной марки); - инструкция по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями; - инструкция по охране труда при пользовании контрольно-измерительными приборами; - инструкция по оказанию первой помощи. 	4 смены
6.	<p>Приобретение необходимых практических навыков в выполнении основных производственных операций, безопасные методы и приемы их выполнения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение организационных и технических мероприятий, обеспечивающих безопасность работ. 2. Подготовка рабочего места к началу рабочего дня. 3. Проверка состояния рабочего места, средств индивидуальной защиты, первичных средств пожаротушения, аптечки первой помощи, контрольно-измерительных приборов, оборудования и инструмента, приспособлений, соответствия их требованиям безопасности. 4. Проверка сварочного поста. 5. Проверка электрогазосварочного и вспомогательного оборудования. 6. Настройка оборудования. 7. Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку. 8. Проведение электрогазосварочных работ. 9. Проведение электрогазосварочных работ повышенной опасности. 10. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки. 11. Удаление ручным или механизированным инструментом 	4 смены

	<p>поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).</p> <p>12. Работа с контрольно-измерительными приборами.</p> <p>13. Работа с инструментом и приспособлениями.</p> <p>14. Уборка рабочего места по окончании работы.</p>	
7.	Оценка результатов прохождения стажировки. Запись результатов прохождения стажировки.	После окончания стажировки
Итого:		19 смен