

ЧАСТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ТЮМЕНСКИЙ НЕФТЕПРОВОДНЫЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ»
(«ТНПК»)

УТВЕРЖДАЮ

Директор «ТНПК»
 С.Н. Казаков
«*С.Н. Казаков*» 20 19 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

предаттестационной подготовки

**«Специальная подготовка к аттестации и организация аттестации
электрогазосварщиков ручной аргодуговой сварки неплавящимся
электродом на сварку на объектах МН (МНПП)»**

Тюмень, 2019

Рабочая Программа предаттестационной подготовки «Специальная подготовка к аттестации и организация аттестации электрогазосварщиков ручной аргодуговой сварки неплавящимся электродом на сварку на объектах МН (МНПП)». Тюмень, «ТНПК», 2019-7 с

Настоящая программа предназначена для специальной подготовки и организации аттестации электрогазосварщиков, выполняющих сварочные работы на объектах магистральных нефтепроводов с учетом требований ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства», РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть»» РД-03.120.10-КТН-007-16 «Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть», привлекаемых к работам на объектах ПАО «Транснефть» в соответствии с действующими нормативными документами, регламентирующими проведение сварочно-монтажных работ.

Программа разработана с учетом требований, содержащихся в РД-03.100.30-КТН-072-17 Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Обучение персонала ПАО «Транснефть» и организаций системы «Транснефть». Планирование и организация.

ОРГАНИЗАЦИЯ – РАЗРАБОТЧИК: Частное профессиональное образовательное учреждение «Тюменский нефтепроводный профессиональный колледж»

РАЗРАБОТЧИКИ:

Заведующий отделением сварки и дефектоскопии - П.М. Размазин

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора по УПР _____ Е.А. Парамонов

Рассмотрена и рекомендована к утверждению

на заседании учебно-методического совета «ТНПК»

Протокол № _____ от _____

1 Обозначения и сокращения

АУЦ – аттестационный учебный центр ПАО «Транснефть»;

МН – магистральный нефтепровод;

МНПП – магистральный нефтепродуктопровод;

ОСТ – организация системы «Транснефть»;

НАКС – Национальное Агентство Контроля Сварки;

РАД – ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом;

2 Пояснительная записка

Настоящая программа предназначена для специальной подготовки к аттестации электрогазосварщиков ОСТ и подрядных организаций на право выполнения ручной аргодуговой сварки на объектах МН (МНПП) ПАО «Транснефть» и последующей аттестации.

Категория обучающихся:

Сварщики, направляемые на аттестацию для работы на объектах ПАО «Транснефть», должны отвечать следующим требованиям:

иметь профессию сварщика, полученную в организациях, осуществляющих образовательную деятельность (сварщик, сварщик-оператор, электрогазосварщик, электросварщик, электросварщик ручной сварки, газосварщик и др.)

- иметь справку или иной документ о стаже работы сварщиком по сварке сварных соединений трубопроводов не менее 6 месяцев;

- иметь разряд не ниже указанного в руководящих НД и/или уровень квалификации в соответствии с требованиями профессиональных стандартов «сварщик» и/или «сварщик-оператор»;

- иметь свидетельство, подтверждающее прохождение специализированной подготовки.

Средства обучения (СО):

И – инструкция

ИЛ – иллюстрация

СТ -стенд

М – макет

Т – таблица

ПР - прибор

ВФ-видеофильм

С – схема

П - плакат

НД- нормативные
документы

УО- учебные
образцы

3 Учебный план

№ п/п	Этапы обучения	Количество часов
1	Теоретическое обучение в образовательной организации	4
2	Практическое обучение в образовательной организации	10
3	Экзамен в образовательной организации	2
	ИТОГО	16

4 Программа

4.1 Теоретическое обучение

Тематический план

№ п.п.	Наименование тем	Количество часов
Теоретические занятия		
1	Общие требования Правил и регламента аттестации ПБ 03-273-99 и РД 03-495-02. Определение области распространения аттестации.	1
2	Требования РД-03.120.10-КТН-007-16 к проведению и оформлению процедур аттестации. Порядок оформления и выдачи аттестационных документов	1
3	Требования нормативных документов РД-25.160.00-КТН-037-14, РД-25.160.00-КТН-256-14, РД-25.160.10-КТН-016-15	2
ИТОГО		4

4.2 Практическое обучение

Тематический план

№ п.п.	Наименование тем	Количество часов
Практический экзамен		
1	Первичный инструктаж на рабочем месте. Ознакомление с технологическими картами сварки образцов	2
2	Сборка и сварка стыкового сварного соединения труб малого диаметра	8
ИТОГО		10

5 Теоретический экзамен

Теоретический экзамен проводится в виде тестового опроса и состоит из общего и специального экзамена. На теоретическом экзамене обучающимся задают вопросы в соответствии с направлением его производственной деятельности. Выбор вопросов проводит аттестационная комиссия по сборникам экзаменационных вопросов НАКС по общему и специальному экзаменам.

6 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы курса предаттестационной подготовки требует наличия:

№ п/п	Наименование	Единица измерений	Количество
1	2	3	4
Инструменты и приспособления			
1	Индикатор магнитного поля	шт.	1
2	Коврик диэлектрический	шт.	1
3	Маска сварщика	шт.	1

№ п/п	Наименование	Единица измерений	Количество
1	2	3	4
7	Термометр (контактный или безконтактный)	шт.	1
11	Машина шлифовальная угловая	шт.	1
12	Шаблон сварщика универсальный УШС-4	шт.	1
13	Щиток защитный лицевой	шт.	1
Оборудование			
1	Комплект сварочного оборудования для аргодуговой сварки (источник питания, баллон с аргоном, редуктор, горелка со шлангом)	шт.	2

Список литературы

- 1 ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».
- 2 РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».
- 3 РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов».
- 4 РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов».
- 5 РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов».
- 6 РД 39-00147105-015-98 «Правила капитального ремонта магистральных нефтепроводов».
- 7 РД-03.120.10-КТН-007-16 Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Аттестация сварочного производства на объектах организаций системы «Транснефть».
- 8 РД-23.040.00-КТН-064-18 Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Вырезка и врезка катушек, соединительных деталей, запорной и регулирующей арматуры. Подключение участков магистральных трубопроводов. Требования к организации и выполнению работ».

- 9 РД-25.160.00-КТН-037-14 «Сварка при строительстве и ремонте магистральных нефтепроводов».
- 10 РД-25.160.10-КТН-016-15 «Неразрушающий контроль сварных соединений при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов».
- 11 РД-25.160.00-КТН-256-14 Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Сварка трубопроводов в условиях низких температур. Производство и контроль качества работ, выполняемых на трубопроводной системе «Заполярье – НПС «Пур-Пе».
- 12 СП 86.13330.2014 «Магистральные трубопроводы СНиП III-42-80 ».