


Краевое государственное бюджетное образовательное учреждение
начального профессионального образования
«Профессиональное училище №27»



Черкашина Марина Борисовна

мастер производственного
обучения





Нам нельзя на нее смотреть

Вебсварка

youtube.com/websvarka



Тема занятия: «Современный образ сварщика»





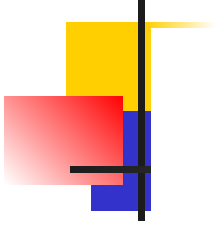
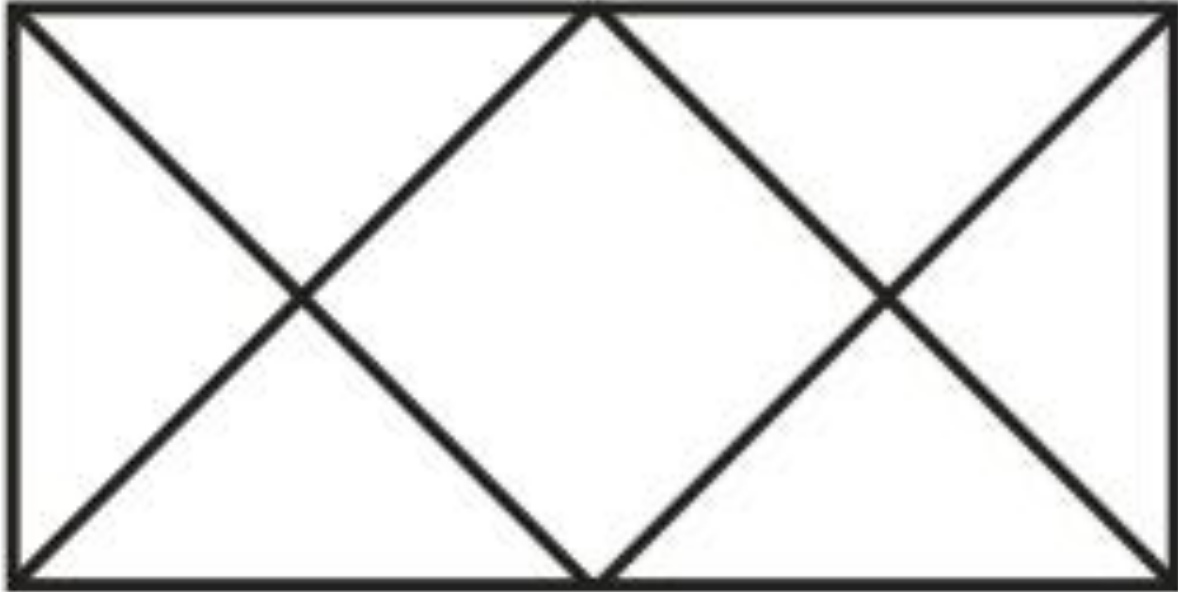
- Физическая выносливость;
- Чувства музыкального ритма, такта;
- Четкая память на эталоны цвета и оттенков;
- Четкая координация движений;
- Хорошая дикция ;
- Хорошее зрение и глазомер;
- Нотная грамотность;
- Техническая смекалка;
- Пространственное воображение и концентрированное внимание;
- Аккуратность;
- Хорошее обоняние;
- Кулинарные способности;
- Устойчивый вестибулярный аппарат;
- Навыки кройки и шитья;
- Хорошая моторика;
- Ораторские способности.



Рабочий – сварщик должен обладать следующими качествами:

- **Физическая выносливость;**
- **Четкая память на эталоны цвета и оттенков;**
- **Четкая координация движений;**
- **Хорошее зрение и глазомер;**
- **Способность к работе на высоте;**
- **Техническая смекалка;**
- **Пространственное воображение и концентрированное внимание;**
- **Аккуратность;**
- **Устойчивый вестибулярный аппарат;**
- **Хорошая моторика.**





Кто может быть сварщиком?

**Научится сварке может любой,
если приложить усердие и старание.**



Женщины



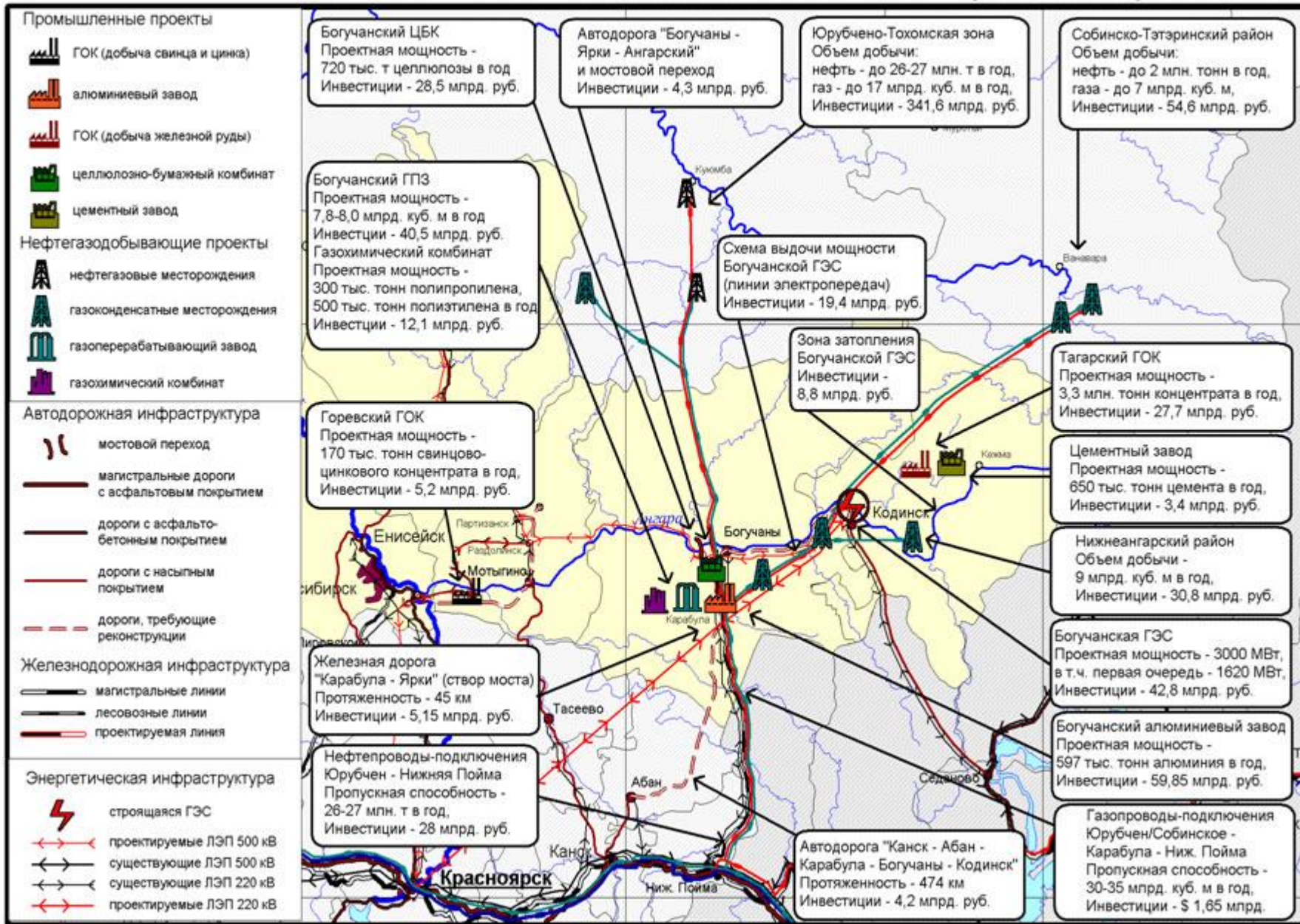
Мужчины



Дети



ПРОЕКТ РАЗВИТИЯ НИЖНЕГО ПРИАНГАРЬЯ (2006-2020)



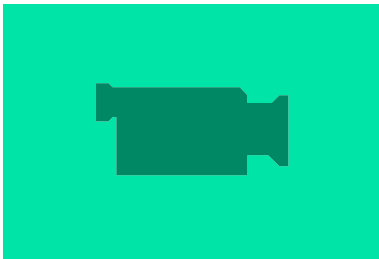
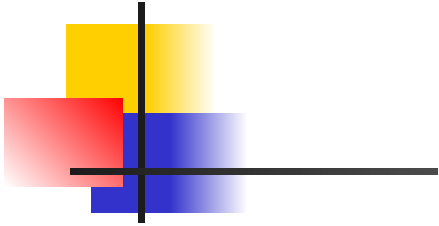


Сварщик НАКС ООО «НГПС» работа вахтовым методом з/п до 150т.р.

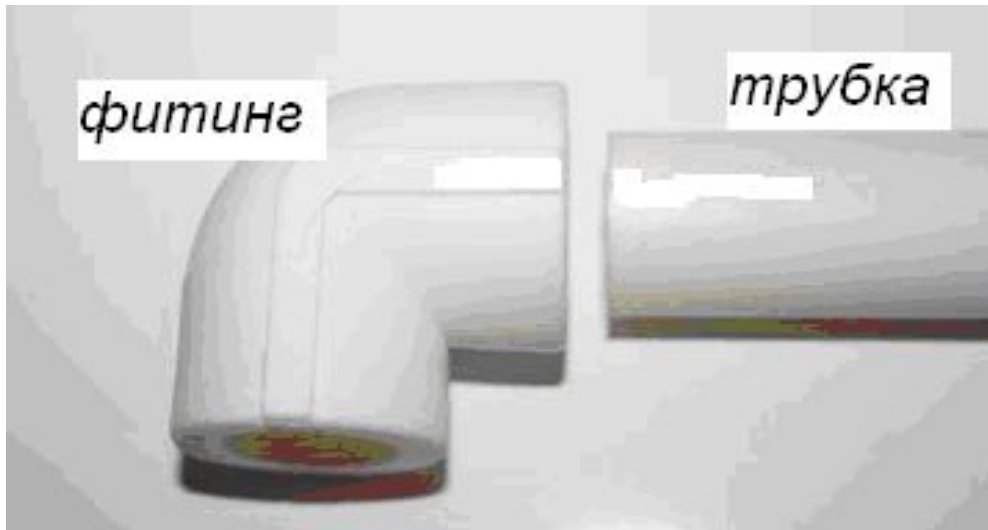
Электрогазосварщик 4 разряда ООО «СтальПартнер» з/п от 30т.р.

Сварщик (аргоннодуговая сварка) ООО «Красноярский завод железобетонных изделий» з/п 35т.р.





1. Берем в одну руку трубку, в другую фитинг

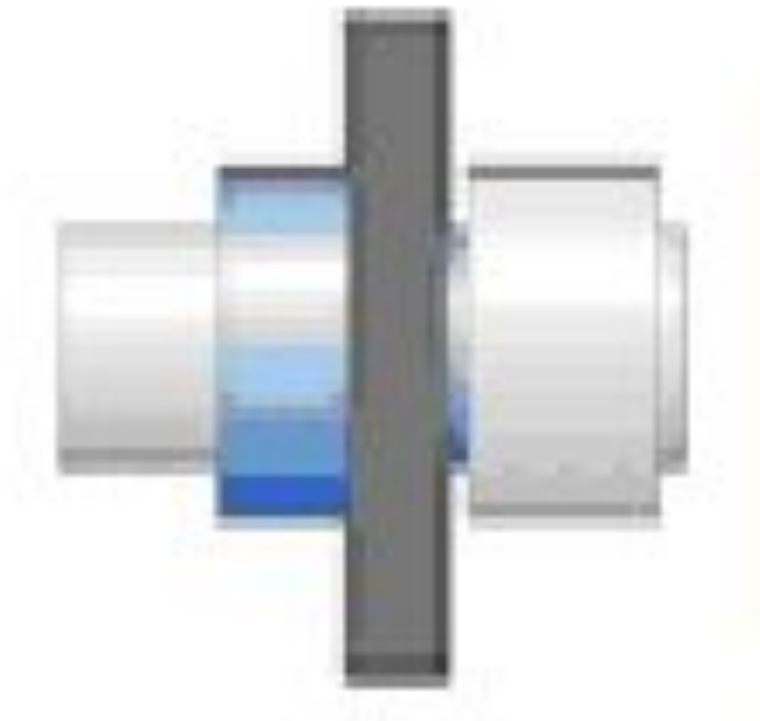


- Работу производить в специальной одежде и в рабочих перчатках.
- Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным.
- Во избежание ожогов, запрещается трогать нагревательный элемент аппарата во время работы.
- Во избежание поражения электрическим током не используйте аппарат при появлении искрения, наличии видимых повреждений кабеля питания.

2. Одновременно вводим их в насадки до упора.

Выдерживаем 5 секунд.

- **Не перегревайте пластик.**



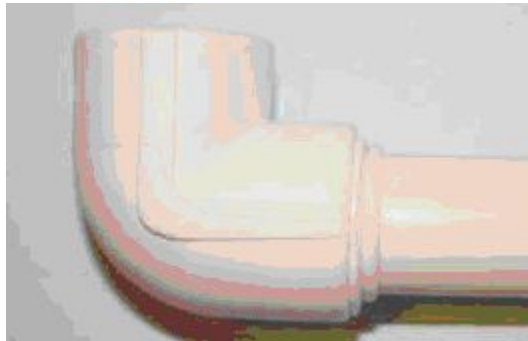
3. После прогрева деталей соединяем их между собой, сохраняя соосность. Вводим трубу в фитинг и очень плавно, без вращения производим соединение.



- После соединения деталей между собой на поверхности трубы в месте её примыкания к фитингу должен образоваться равномерный небольшой наплыв из пластика.
- На просвет соединенных деталей с внутренней стороны не должно быть видно никаких наплывов, уменьшающих проходное сечение.

4. Фиксируем сваренный узел до полного затвердевания материала (2 минуты)

- Продольная ось трубы и продольная ось фитинга должны совпадать



**«Если Вы удачно выберете свой путь и вложите в него
ВСЮ
свою душу, то счастье Вас отыщет»
К.Д.Ушинский**



■ **Спасибо за внимание!**