

فرم ۱ عناوین توانمندیهای برگزیدگان حاضر در مرحله اول اردوهای آموزشی آماده سازی

رشته : جوشکاری

ردیف	عناوین توانمندیهای مورد نیاز	آیتم های آموزشی	مدت آموزش	تجهیزات مورد نیاز	ملاحظات
۱	جوشکاری قوسی با الکتروود پوشش دار SMAW(111)	جوشکاری اتصالات گوشه ای (Fillet Weld) سطح: EWF-E1,E2	۲ هفته	- دستگاه رکتی فایر جوشکاری (ترجیحاً از نوع اینورتر با متعلقات کامل)	
۲	جوشکاری قوسی تحت پوشش گاز محافظ MAG(135)	جوشکاری اتصالات گوشه ای (Fillet Weld) سطح: EWF-M1,M2	۲ هفته	- دستگاه جوش MIG/MAG (ترجیحاً از نوع اینورتر با متعلقات کامل)	
۳	جوشکاری قوسی تنگستنی تحت پوشش گاز محافظ خنثی (TIG(141	جوشکاری اتصالات گوشه ای (Fillet Weld) سطح: EWF-T1,T2	۴ هفته	- دستگاه جوش TIG (ترجیحاً از نوع اینورتر با متعلقات کامل)	

دفتر مسابقات بین المللی مهارت

شهریور ۸۷

ردیف	* آیتیم های آموزشی	برنامه هفتگی						مکان آموزشی	ملاحظات
		شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه		
۱	جوشکاری قوسی با الکتروود پوشش دار (111) SMAW سطح: E1								
۱-۱	- جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PA	۸-۱۸							t>3mm E7018
۲-۱	- جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PB		۸-۱۸						t>3mm E7018
۳-۱	- جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PF			۸-۱۸	۸-۱۸				t>3mm E7018
۴-۱	- جوشکاری اتصال لب روی هم در وضعیت PB					۸-۱۸			t>3mm E7018
۵-۱	- اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		
۲	جوشکاری قوسی با الکتروود پوشش دار (111) SMAW سطح: E2								
۱-۲	- جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PD	۸-۱۸							t>8mm E7018
۲-۲	- جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PB		۸-۱۸						t>3mm D>40mm
۳-۲	- جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PF			۸-۱۸					t>3mm D>150mm
۴-۲	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PF				۸-۱۸				t>3mm 40<D<80mm
۵-۲	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PD					۸-۱۸			t>3mm D>40mm
۶-۲	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		

ردیف	* آیتیم های آموزشی	برنامه هفتگی						مکان آموزشی	ملاحظات
		شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه		
۳	جوشکاری قوسی تحت پوشش گاز محافظ MAG(135) سطح: M1								
۱-۳	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PA	۸-۱۲							t>1mm
۲-۳	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PB	۱۴-۱۸							t>1mm
۳-۳	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PG		۸-۱۲						t>1mm
۴-۳	جوشکاری اتصال نبشی خارجی در وضعیت PG		۱۴-۱۸						t>1mm
۵-۳	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PB			۸-۱۸					t>8mm
۶-۳	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PG				۸-۱۸				t>8mm
۷-۳	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PF					۸-۱۸			t>8mm
۸-۳	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		
۴	جوشکاری قوسی تحت پوشش گاز محافظ MAG(135) سطح: M2,M1								
۱-۴	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PD	۸-۱۸							t>8mm
۲-۴	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PB		۸-۱۸						t>3mm D>40mm
۳-۴	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PF			۸-۱۸					t>3mm D>40mm
۴-۴	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PD				۸-۱۸				t>3mm D>40mm
۵-۴	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PD					۸-۱۸			t>3mm D>40mm
۶-۴	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		

ردیف	* آیتیم های آموزشی	برنامه هفتگی						مکان آموزشی	ملاحظات
		شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه		
۵	جوشکاری قوسی تنگستنی تحت پوشش گاز محافظ خنثی TIG(141) سطح: T1								
۱-۵	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PA	۸-۱۸							t>1mm
۲-۵	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PB		۸-۱۸	۸-۱۸					t>1mm
۳-۵	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PF				۸-۱۸	۸-۱۸			t>1mm
۴-۵	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		
۶	جوشکاری قوسی تنگستنی تحت پوشش گاز محافظ خنثی TIG(141) سطح: T1								
۱-۶	جوشکاری اتصال نبشی خارجی در وضعیت PA	۸-۱۸							t>1mm
۲-۶	جوشکاری اتصال نبشی خارجی در وضعیت PF		۸-۱۸	۸-۱۸					t>1mm
۳-۶	جوشکاری اتصال نبشی خارجی در وضعیت PC				۸-۱۸	۸-۱۸			t>1mm
۴-۶	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		
۷	جوشکاری قوسی تنگستنی تحت پوشش گاز محافظ خنثی TIG(141) سطح: T2								
۱-۷	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PD	۸-۱۸	۸-۱۸						t>1mm
۲-۷	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PB			۸-۱۸	۸-۱۸	۸-۱۸			t>1mm 40<D<80mm
۳-۷	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		

ردیف	* آیتم های آموزشی	برنامه هفتگی						مکان آموزشی	ملاحظات
		شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه		
۸	جوشکاری قوسی تنگستنی تحت پوشش گاز محافظ خنثی TIG(141) سطح: T2								
۱-۸	جوشکاری اتصال سپری در وضعیت PD			۸-۱۸	۸-۱۲				$t > 1mm$ $40 < D < 80mm$
۲-۸	جوشکاری اتصال لوله به صفحه در وضعیت PB				۱۴-۱۸	۸-۱۸			$t > 1mm$ $40 < D < 80mm$
۳-۸	اجرای پروژه و ارزشیابی						۸-۱۸		

• آیتم های آموزشی آیتم هایی می باشند که در فرم شماره ۱ درج شده اند

دفتر مسابقات بین المللی مهارت

شهریور ۸۷