# МИНИСТЕРСТВА ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ЧЕЧЕНСКОЙ РЕСПУБЛИКИ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ПОБЕДИНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИКУМ

УТВЕРЖДАЮ

Д.И. Батукаев

2023 г.

Директор ГБПОУ «ПГТ»

СОГЛАСОВАНО

организация работодатель

%» 06 20 23 г.

для

\* ДОКУМЕНТОВ \*

РАССМОТРЕНА и ПРИНЯТА на Педагогическом совете № 5 «44» \_ 05 2023г.

## ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

Подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Форма обучения: очная

**Нормативный срок (на базе основного общего образования):** 1 год 10 месяцев **Присваиваемая квалификация:** Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - газосварщик

#### Аннотация

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50.

Организация-разработчик: государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Побединский государственный техникум»

#### Разработчики:

М.А.Урусбиев зам.директора по УМР, А.А. Басханов методист, А.Г. Индербиева председатель ЦК, Р.А. Муцалханова председатель ЦК, Я.Ш. Эсембаев мастер п/о.

Согласовано с ведущим инженером транспортного отдела аппарата управления АОА «Грознефтегаз» И.М. Ахмаров

Основная профессиональная образовательная программа подготовки специалистов среднего звена по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

### Содержание

Раздел 1. Общие положения
Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы с учетом сетевой формы реализации программы
Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника  ———————————————————————————————————
газдел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы7 4.1. Общие компетенции
Раздел 5. Структура образовательной программы
5.2. План обучения на предприятии (на рабочем месте)
5.3. Календарный учебный график
Раздел 6. Условия реализации образовательной программы
6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы 58 6.3. Требования к практической подготовке обучающихся
6.4. Требования к организации воспитания обучающихся
Раздел 7. Формирование оценочных материалов для проведения государственной итоговой аттестации
Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы62

### Раздел 1. Общие положения

1.1. Настоящая ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерацииот 29.01.2016 г. № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)» (далее — ФГОС, ФГОС СПО).

ООП определяет рекомендованный объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ООП разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии. При разработке образовательной программы учитывают реализацию общеобразовательных дисциплин на протяжении всего срока обучения по образовательной программе.

- 1.2. Нормативные основания для разработки ООП:
- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. №273-ФЗ «Об образовании
   в Российской Федерации»;
- Приказ Минпросвещения России от 08 апреля 2021 г. № 153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерством образования и науки Российской Федерации от 29.01.2016 г. № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»;
- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минпросвещения России от 08 ноября 2021 г. № 800
   «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390
   от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федеррации от 29 сентября 2020 года № 677н;

- Постановление Правительства РФ от 13 октября 2020 г. N 1681 «О целевом обучении по образовательным программам среднего профессионального и высшего образования» (с изменениями и дополнениями);
- Приказ Минобрнауки России от 02.07.2013 N 513 (ред. от 01.06.2021) «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (Зарегистрировано в Минюсте России
- распоряжение Минпросвещения России «Об утверждении Концепции преподавания общеобразовательных дисциплин с учетом профессиональной направленности программ среднего профессионального образования, реализуемых на базе основного общего образования»;
- письмо Минпросвещения России от 14.04.2021 N 05-401 «О направлении методических рекомендаций» (вместе C «Методическими по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего
- Правила внутреннего распорядка обучающихся ГБПОУ «Побединский государственный техникум»

## 1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП -основная образовательная программа;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

ПС – профессиональный стандарт,

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

СГ – социально-гуманитарный цикл;

ОП -общепрофессиональный цикл/общепрофессиональная дисциплина;

П – профессиональный цикл;

МДМ – междисциплинарный модуль;

ПМ – профессиональный модуль;

МДК – междисциплинарный курс;

ДЭ – демонстрационный экзамен;

ГИА – государственная итоговая аттестация.

#### Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы с учетом сетевой формы реализации программы

Программа сочетает обучение в образовательной организации и на рабочем месте в организации или на предприятии с широким использованием в обучении цифровых технологий.

Квалификации присваиваемая выпускникам образовательной программы: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; Газосварщик; Контролер сварочных работ.

Выпускник образовательной программы по квалификациям Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; Газосварщик; Контролер сварочных работ осваивает общие виды деятельности: Поведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.; ВД 2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, ВД 3 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе; ВД 4 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей; ВД 5 Газовая сварка (наплавка); ВД 6 Контроль качества сварных соединений и междисциплинарный модуль; Основы для работы с металлом и схемами.

Получение образования по профессии допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования. Форма обучения: очная

Объем программы по освоению программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования по квалификации: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; Газосварщик; Контролер сварочных работ — 2952 академических часов, со сроком обучения 1 год 10 месяцев.

## Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

- 3.1. Область профессиональной деятельности выпускников: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.
- 3.2. Модель компетенций выпускника как совокупность результатов обучения взаимосвязанных между собой ОК и ПК, которые должны быть сформированы у обучающегося по завершении освоения основной профессиональной образовательной программы.
- 3.3. Соответствие видов деятельности профессиональным модулям и присваиваемой квалификации:

Наименование видов деятельности	Наименование профессиональных модулей
1 Виды деятельности	2
Проведение подготовительных, сборочных операций перед	Подготовительно-сварочные

сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	работы и контроль качества
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	сварных швов после сварки. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым
Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.	электродом Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	защитном газе Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
Газовая сварка (наплавка)	Газовая сварка (наплавка)
ВД, сформированные ОО совместно с работодателем	
Контроль качества сварных соединений	Освоение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, служащих

## Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы 4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Код	Знания, умения
OK 01	Выбирать способы		Умения:
	решения задач профессиональной деятельности	Уо 01.01	распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте
	применительно к различным	Уо 01.02	анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части
	контекстам	Уо 01.03	определять этапы решения задачи
		Уо 01.04	выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы
		Уо 01.05	составлять план действия
		Уо 01.06	определять необходимые ресурсы
		Уо 01.07	владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах
-		Уо 01.08	реализовывать составленный план
		Уо 01.09	оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
			Знания:
		30 01.01	актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится

			работать и жить
		3o 01.0	OCHORHLIA
			и ресурсы для решения задач и пробл
			в профессиональном и/или социально
			КОНТЕКСТЕ
		30 01.0	алгоритмы выполнения работ профессиональной и смежных областях
		30 01.04	нетоды работы в профессиональной
		30 01.05	смежных сферах
		30 01.06	труктуру плана для решения запач
ОК 0	2 Использовать		профессиональной деятельности
	Tomboobarb	***	Умения:
	современные средств поиска, анализа		The House of the House of the Country of the Countr
	и интерпретации	Уо 02.02	UIIDE/IEIIGTE TICOS
	информации,		информации
	и информационные	Уо 02.03	планировать процесс поиска: структуривого
	технологии для		получаемую информацию
	выполнения задач	Уо 02.04	BUILDINGT HOMEONES
	профессиональной		информации
	деятельности	Уо 02.05	оценивать практическую значимости результатов поиска
		Уо 02.06	1
		02.00	средства информационных технологий изго
			решения профессиональных задач
		Уо 02.07	использовать современное программное обеспечение
		Уо 02.08	использовать различные цифровые средства
			для решения профессиональных задач
			Знания:
		30 02.01	
			номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной
			применяемых в профессиональной деятельности
		3o 02.02	
		30 02.03	приемы структурирования информации формат оформления результатов поиска
			информомия результатов поиска
			устройства информатизации
		30 02.04	Пораном
			порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности
			в том числе с использованием цифровых
OK 02	П		средств
OK 03	Планировать		Умения:
	и реализовывать	~~ ~~	определять актуальность нормативно-правовой
	собственное		документации в профессиональной
	профессиональное		деятельности
	и личностное	TT 00 00	Применаті
	развитие,	1	профессиональную терминологию научную
	предпринимательскую	Уо 03.03	OTTOGRAM
	деятельность		профессионального
			развития и

	в профессиональной		самообразования
	сфере, использовать	Vo 02	04
	знания по финансово	рй	оч выявлять достоинства и недостать коммерческой идеи
	грамотности	Уо 03.	05 презентовать и нем
	в различных		The sent to bath Milen () I kni Trug co composition
	жизненных ситуация	X	в профессиональной деятельности; оформля: бизнес-план
		Уо 03.0	
			рассчитывать размеры выплат по процентны ставкам кредитования
		Уо 03.0	/ Office Herrory
			привнекатель пость
			рамках профессиональной педтельности
		Уо 03.0	в презентовать бизнес-илею
		Уо 03.0	9 определять источники финансирования
			энания:
		30 03.01	содержание актуальной нормативно-правовой
		D. O.	документации
		30 03.02	научная и профессиональное
		2-02-05	терминология
		30 03.03	трасктории профессионали пове
		200000	развития и самообразования
		30 03.04	основы предпринимательской педтоли из стего
		3o 03.05	ОСНОВЫ ФИНАНСОВОЙ ГРАМОТНОСТИ
		30 03.05	правила разработки бизнес-планов
		30 03.06	порядок выстраивания презентации
OK 04	Эффективно	30 03.07	кредитные банковские продукты Умения:
	взаимодействовать	Уо 04.01	
	и работать	0 0 7.01	организовывать работу коллектива и команды
	в коллективе и	Уо 04.02	
	команде	1102	взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в холе профессионно
			клиентами в ходе профессиональной деятельности
			Знания:
		30 04.01	ПСИУОЛОБИНОСИТА
			Контольности
			личности
OK 05	0	3o 04.02	основы проектной деятельности
OK 03	Осуществлять устную		Умения:
	и письменную	Уо 05.01	грамотно излагать свои мысли
	КОММУНИКАЦИЮ		и оформлять документы по профессиональной
	на государственном языке Российской		тематике на государственном языке продридать
	Федерации с учетом		толерантность в рабочем коллективе
	22-6	20.05.01	Знания:
	социального	30 05.01	особенности социального и культурного
1 1 1	YY YOUNG TO THE TOTAL THE TOTAL TO THE TOTAL TOTAL TO THE	30 05.02	контекста;
	контекста		правила оформления документов
OK 06	Проявлять		и построения устных сообщений
	Manager Control (Control (Cont		Умения:
	TTOTHEYE	7 0500	описывать значимость своей профессии применять стандарты антикоррупционного
		A ( ) ( ) ( ) ( ) .	

	позицию,		поведения
	демонстрировать		Знания:
	осознанное поведени	e 3o 06.0	1 0
	на основе		Гражданско-патристи
	традиционных	30 06.0	2 гионции, оощечеловеческих ценностей
	общечеловеческих	00.0	Профессионали
	ценностей, в том	30 06.0	деятельностипопрофессии
	числе	00.0	антикоррупшионного пореления
	с учетом		последствия его нарушения
	гармонизации		
	межнациональных		
	и межрелигиозных		
	отношений,		
	применять стандарты		
	антикоррупционного		
OK 07	Поведения		
JIC 07	7 Содействовать сохранению		Умения:
	окружающей среды,	Уо 07.01	пормы экопогинеско
	ресурсосбережению,	-	безопасности;
	применять знания	Уо 07.02	THE
	об изменении		рамках профессиональной леятельности в
	климата, принципы		профессии, осуществлять паботу
	бережливого		соблюдением принципов бережнивого
	производства,	V 07.00	производства
	эффективно	Уо 07.03	организовывать профессиональную
	действовать в	= =	деятельность с учетом знаний об изменении
	чрезвычайных		климатических условий региона
	ситуациях	3o 07.01	Знания:
			правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности
		30 07.02	основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности
		30 07.03	пути обеспечения ресурсосбережения
		30 07.04	принципы бережливого производства
		30 07.05	основные направления изменения
OK 08	Использовать	18-0	климатических условий региона
	1	V- 00 01	Умения:
	культуры для	Уо 08.01	использовать физкультурно-оздоровительную
	сохранения		деятельность для укрепления злоровья
	и укрепления		достижения жизненных и профессиональных
	D TT 0.11	Yo 08.02	целеи
	в процессе	3 0 08.02	применять рациональные приемы
	профессиональной		двигательных функций в профессиональной
_ = ==	TOTTO		деятельности
	и поддержания		пользоваться средствами профилактики
	необходимого уровня		перенапряжения, характерными для данной профессии
	физической		Знания:
	подготовленности		
			роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии
			профессиональном и социальном развитии

		D 00.00	человека
		3o 08.02	отновы эдорового оораза жизни
		30 08.03	условия профессиональной деятельности зоны риска физического здоровья для профессии
OK 09	Пользоваться	3o 08.04	средства профилактики перенапряжения
-1107	подозоваться		J MCHNH.
	профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Уо 09.01	понимать общий смысл четко произнесенны высказываний на известные тем (профессиональные и бытовые), понимат тексты на базовые профессиональные тексты
			и профессиональные темы
		Уо 09.03	строить простые высказывания о себе и своей профессиональной деятельности
		Уо 09.04	кратко обосновывать и объяснять свои действия (текущие и планируемые)
		Уо 09.05	писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы
			Знания:
		30 09.01	правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы
		30 09.02	основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика)
			лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности
	_	30 09.04	особенности произношения
	3	30 09.03	правила чтения текстов профессиональной направленности

## 4.2. Профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Код	Показатели освоения
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка	ПК 1.1 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	H 1.1.01	компетенции Навыки/практический опыт: выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;
сваркои, зачистка и контроль сварных швов после сварки	У 1.1.01	Умения: читать чертежи средней сложности и сложных конструкций изделий, узлов и деталей;	
		У 1.1.02	читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;
		У 1.1.03	рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;
		У 1.1.04	использовать в работе электроизмерительные приборы.
		3 1.1.01	Знания: основы теории сварочных

			процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и
			Напряжения).
		3 1.1.0	4 OCHORULE TURNS
			THIBI, KOHCIDVKTUBULIO
			элементы, размеры сварных
			соединений и обозначение их на
		3 1.1.00	чертежах;
		3 1.1.00	отповные типы, конструктивные
		0.1.1.00	элементы, разделки кромок:
		3 1.1.09	основные правила чтения
			технологической документации:
			ТИПЫ Дефектов сварного инра-
		3 1.1.10	методы неразрушающего контроля
			причины возникновения и меры
	THE LO Y		предупреждения видимых дефектог
	ПК 1.2. Использовать	H 1.2.02	Навыки/практический опыт:
	конструкторскую,	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	выполнения оборужения опыт:
	нормативно-техническую		выполнения сборки элементов
	и производственно-		конструкции (изделий, узлов,
	технологическую		деталей) под сварку с применением
	документацию по сварке	У 1.2. 02	соорочных приспособлений.
		3 1.2. 02	Умения: проверять
			работоспособность и исправность
		X7 1 2 02	оборудования поста для сварки:
		У 1.2. 03	использовать ручной и
			механизированный инструмент для
			подготовки элементов конструкции
			(изделий, узлов, деталей) под
			сварку;
- 1		У 1.2. 07	пользоваться производственно-
			технологической и нормативной
			документацией для выполнения
			трудовых функций;
		3 1.2. 01	Зиония соме
		3 1.2. 01	Знания: основы теории сварочных
			процессов (понятия:
			сварочный термический цикл,
			сварочные деформации и
		0.1.0.0.1	напряжения);
		3 1.2. 06	основные типы, конструктивные
			элементы, разделки кромок;
		3 1.2. 07	основы технологии сварочного
<del> </del>			производства;
	ТК 1.3 Проверять	H 1.3.03	Навыки/практический опыт:
(	оснащенность,		выполнения сборки элементов
F	работоспособность,		конструкции (изделий, узлов,
ŀ	еправность и		летапей) пол сражения, узлов,
C	осуществлять настройку		деталей) под сварку на прихватках;
C	борудования поста для		эксплуатирования оборудования для
p		У 1.3. 01	сварки;
	варки		Умения: использовать ручной и
			механизированный инструмент
			зачистки сварных швов и удаления
			поверхностных дефектов после
			сварки;
1			проверять работоспособность и

			исправность оборудования поста
		V 1 2 0	для сварки;
		У 1.3 0	зыпознить предварительный
			СОПУТСТВУЮЩИЙ (межелойный)
			подогрев металла в соответствии
			треоованиями произволственно
			технологической документации по
		77.1.2.0	сварке;
		У 1.3.0	пользоваться произволственно-
			технологической и нопмативной
-			документацией для выполнения
			трудовых функций;
		3 1.3. 13	Знания: правила сборки элементог
			конструкции под сварку;
- 1			порядок проведения работ по
			предварительному,
			сопутствующему (межслойному)
			подогреву металла;
		3 1.3. 14	устройство сварочного
			оборудования, назначение, правила
			его эксплуатации и область
			применения; правила технической
			эксплуатации электроустановок;
		3 1.3. 15	классификацию сварочного
			оборудования и материалов;
			основные принципы работы
			источников питания для сварки;
		3 1.3. 16	правила хранения и
			транспортировки сварочных
TTIC	1.1-		материалов;
IIK	1.4. Подготавливать и	H 1.4.04	Навыки/практический опыт:
про	верять сварочные		выполнения предварительного,
Mar	ериалы для различных		сопутствующего (межслойного)
СПОС	собов сварки		подогрева свариваемых кромок;
		У 1.4 04	Умения: выполнять
			предварительный, сопутствующий
			(межслойный) подогрев металла в
			соответствии с требованиями
			производственно-технологической
			документации по сварке;
		У 1.4 05	применять сборочные
			приспособления для сборки
			элементов конструкции (изделий,
			узлов, деталей) под сварку;
			подготавливать сварочные
			материалы к сварке;
		3 1.4. 02	Знания: необходимость проведения
			подогрева при сварке;
		3 1.4. 03	классификацию и общие
			представления з може
			представления о методах и способах сварки;
		3 1.4. 07	
			основы технологии сварочного производства;
		3 1.4. 08	виды и назначение сборочных,
			DELLIDE M HAZHARIBURIO ODOGOVILLE

		технологических приспособлений оснастки;
	3 1.4. 10	методы неразрушающего контроля причины возникновения и меры
ПК 1.5. Выполнять сборн и подготовку элементов	ку Н 1.5.05	нредупреждения видимых дефекто.  Навыки/практический опыт:
конструкции под сварку		выполнения зачистки швов после сварки
	У 1.5. 03	механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) пол
	У 1.5 05	CBapky:
		приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку:
		подготавливать сварочные материалы к сварке;
	У 1.5 06	зачищать швы после сварки;
	3 1.5. 01	Знания: основы теории сварочных процессов (понятия:
		сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
	3 1.5. 02	необходимость проведения
	3 1.5. 14	подогрева при сварке; устройство сварочного
		оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической
	3 1.1. 15	эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного
IIIC 1 C T		оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для сварки;
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	Н 1.6.06	Навыки/практический опыт: использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного
	У 1.6. 02	шва; Умения: проверять работоспособность и исправность
		оборудования поста для сварки; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке;
	У 1.6. 07	пользоваться производственно- технологической и нормативной документацией для выполнения грудовых функций;

		3 1.6. 0	Знания: основы теории сварочны процессов (понятия:
			процессов (понятия:
			сварочный термический цикл,
			сварочные деформации и
		3 1.6. 03	напряжения);
		3 1.0. 03	такасирикацию и общие
			представления о методах и способ
		3 1.6. 14	сварки;
		3 1.0. 14	Jerponer Bo CBaboahoro
			оборудования, назначение, правил
			его эксплуатации и область
			применения; правила технической
		D 4 4	эксплуатации электроустановок:
		3 1.6. 15	классификацию сварочного
			оборудования и материалов:
			основные принципы работы
			источников питания для сварки;
1.0		3 1.6. 16	правила хранения и
			транспортировки сварочных
	ПИ 1 7 В		материалов;
	ПК 1.7. Выполнять	H 1.7.07	Навыки/практический опыт:
	предварительный,		определения причин дефектов
	сопутствующий		сварочных швов и соединений;
	(межслойный) подогрева	У 1.7. 02	Умения: проверять
	металла.	Social de Marie	работоспособность и исправность
			оборудования поста для сварки;
		У 1.7. 03	использовать ручной и
			механизированный инструмент для
			подготовки элементов конструкции
			(изделий, узлов, деталей) под
			сварку;
		У 1.7 04	
		- 11, 01	выполнять предварительный,
			сопутствующий (межслойный)
			подогрев металла в соответствии с
		1	требованиями производственно-
			технологической документации по
			сварке;
			применять сборочные
			приспособления для сборки
		У 1.7 05	элементов конструкции (изделий,
			узлов, деталей) под сварку;
			подготавливать сварочные
			материалы к сварке;
		3 1.7. 10	Знания: методы неразрушающего
			контроля;
			причины возникновения и меры
			предупреждения видимых дефектов;
		3 1.7. 11	способы устранения дефектов
			сварных швов;
			правила подготовки кромок изделий
			под сварку;
		3 1.7. 12	устройство вспомогательного
			оборудования, назначение, правила
			его эксплуатации и область

		H 2.1.05	настройки оборудования ручной
		110 1 1	плавящимся покрытым электродом;
1 11			материалов для ручной дуговой
		H 2.1.04	подготовки и проверки сварочных
			плавящимся покрытым электродом;
			сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки)
		11 2.1.03	проверки наличия заземления
		H 2.1.03	электродом;
			резки) плавящимся покрытым
			ручной дуговой сварки (наплавки.
			исправности оборудования поста
		H 2.1.02	проверки работоспособности и
олоктродом.			покрытым электродом;
электродом.	электродом.		(наплавки, резки) плавящимся
покрытым	плавящимся покрытым		поста ручной дуговой сварки
резка) плавящимся	сварка (наплавка, резка)		проверки оснащенности сварочного
гучная дуговая сварка (наплавка,	ПК 2.1 Ручная дуговая	H 2.1.01	Нару иму/уграния
Ручная дуговая	TIL 2.1 D		материалов;
		1	транспортировки сварочных
		3 1.8. 16	правила хранения и
			источников питания для сварки;
			основные принципы работы
			классификацию сварочного оборудования и материалов;
		3 1.8. 15	типы дефектов сварного шва;
= = = =			технологической документации;
		1.0.07	основные правила чтения
		3 1.8. 09	приспособлений и оснастки;
			сборочных, технологических
		3 1.0. 00	Знания: виды и назначение
		3 1.8. 08	трудовых функций;
	документации по сварке		документацией для выполнения
	технологической		технологической и нормативной
	производственно-	7 1.0. 07	TOTAL SOLUTION TO THE STATE OF
	конструкторской и	У 1.8. 07	сварки;
	размерам, требуемым	3 1.0 00	Умения: зачищать швы после
	геометрическим	У 1.8 06	сварных швах;
	соответствие		различных видов дефектов в
	соединений на		предупреждения и устранения
	контроль сварных	H 1.8.08	Навыки/практический опыт.
	ПК 1.8. Проводить	TI 1 0 00	эксплуатации электроустановок:
			применения; правила технической
			его эксплуатации и область
			оборудования, назначение, правил
		3 1.7. 14	устройство сварочного
		21714	подогреву металла;
			сопутствующему (межслойному)
			предварительному,
			порядок проведения работ по
			конструкции под сварку:
		3 1.7. 1.	Равила соорки элементов
		2171	применения;

ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из	H 2.2.01	Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки
TWO	3 2.1.05	сварного шва; основы дуговой резки;
		различных деталей и конструкций в пространственных положениях
		плавящимся покрытым электролом
		дуговой сварки (наплавки, резки)
	3 2.1.04	плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной
		сварки (наплавки, резки)
	3 2.1.03	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой
	22102	электродом;
		manual (Hailiabkon,
		материалов, свариваемых ручной
	3 2.1.02	основные группы и марки
		сталей, и обозначение их на чертежах;
		углеродистых и конструкционных
		электродом различных летапей из
		выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым
		размеры сварных соединений,
		конструктивные элементы и
	3 2.1.01	Знания: основные типы,
		сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		углеродистых и конструкционных сталей во всех простроиз
		деталей и конструкций из
	У 2.1.03	выполнять сварку различных
	***	Электролом:
		углеродистых и конструкционных сталей плавящимся покрытым
		сварки различных леталей из
		ооорудование для ручной дуговой
	У 2.1.02	CRANOULIO
	***	электродом;
		плавящимся покрытым сталей
		конструкциония
		ручной дуговой сварки различных
		сварочного оборудования для
		работоспособность и исправност
	У 2.1.0	выполнения дуговой резки; Умения: пророжения
		деталеи и конструкций
		покрытым электродом различны
-1		(паплавки, резки) плаваним
	H 2.1.	06 выполнения ручной дуговой сварк
		плавящимся покрытым электродо для выполнения сварки;
		дуговой сварки (наплавки, резк

цветных металлов и сплавов во всех		(наплавки, резки) плавящим
пространственных		ПОКрытым электролом
положениях сварного ше	н 2.2.0	проверки работоспособности исправности оборудования пос
		ручной дуговой сварки (наплави
		электродом; покрытым электродом
	H 2.2.0	
		проверки наличия заземлен сварочного поста ручной дугово
		плавящимся покрытым электродом
	У 2.2.0	1 настраивать сварочное
		оборудование для ручной дуговой
		сварки (наплавки, резки)
		ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭПОИТРОЛЕГА
	У 2.2.02	2 настраивать сварочное
		оборудование для ручной дуговой
		сварки (наплавки, резки)
		ПЛАВЯЩИМСЯ ПОКРЫТЫМ ЭПЕКТРОЛОМ
	У 2.2.03	
		деталей и конструкций во все
		пространственных положения
		сварного шва;
	3 2.2.01	Зиония
		КОНСТВУКТИРИЦЕ
		размеры сварных соединений
		выполняемых ручной дуговой
		сваркой (наплавкой, резкой)
		плавящимся покрытым электролом
		и обозначение их на чертежах;
	3 2.2.02	основные группы и марки
		материалов, свариваемых ручной
		дуговой сваркой (наплавкой,
		резкой) плавящимся покрытым
	_	электродом;
	3 2.2.03	сварочные (наплавочные)
		материалы для ручной дуговой
		сварки (наплавки, резки)
	0.00	плавящимся покрытым электродом;
	3 2.2.04	технику и технологию ручной
		дуговой сварки (наплавки, резки)
		плавящимся покрытым электролом
		различных деталей и конструкций в
		пространственных положениях
	3 2.2.05	сварного шва;
ПК 2.3. Выполнять	H 2.3.01	основы дуговой резки;
ручную дуговую наплавку	11 4.5.01	Навыки/практический опыт:
покрытыми электродами		проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки
различных деталей.		( Дуговой сварки
.,		(наплавки, резки) плавящимся
	H 2.3.02	покрытым электродом; проверки работоспособности и
	1.5.02	
		исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки,
		ру пом дуговой сварки (наплавки

	резки) плавящимся покрыти электродом;
H 2.3.0	3 проверки наличия заземлен
	сварочного поста ручной дугов сварки (наплавки, резк
H 2.3.04	плавящимся покрытым электролом
П 2.3.04	подготовки и проверки сварочні
	материалов для ручной дугово
	сварки (наплавки, резк
H 2.3.05	плавящимся покрытым электродом настройки оборудования ручни
11 2.5.05	оборудования пуши
	дуговой сварки (наплавки, резк
	плавящимся покрытым электродо для выполнения сварки;
H 2.3.06	выполнения ручной дуговой сварк
	покрытым электродом различны
	деталей и конструкций
	выполнения дуговой резки.
У 2.3.01	Умения:
	работоспособность и исправност
	сварочного оборудования для
	ручной дуговой сварки (наплавки
	резки) плавящимся покрытым
У 2.3.02	электродом;
y 2.3.02	настраивать сварочное
	оборудование для ручной дуговой
==	сварки (наплавки, резки)
У 2.3.03	плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку разлициих
2.5.05	
	деталей и конструкций во всех пространственных положениях
	пространственных положениях сварного шва;
3 2.3.01	Знания: основные типы,
	конструктивные элементы и
	размеры сварных соединений
	выполняемых ручной дуговой
	сваркой (наплавкой, резкой)
	плавящимся покрытым электродом,
3 2.3.02	и обозначение их на чертежах;
3 2.3.02	основные группы и марки
	материалов, свариваемых ручной
	дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым
	резкой) плавящимся покрытым электродом;
3 2.3.03	
	( THE TELEPO TITIBLE)
	материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки)
	плавящимся покрытым электродом;
3 2.3.04	технику и технологию ручной
	дуговой сварки (наплавки, резки)
	плавящимся покрытым электродом
	различных деталей и конструкций в
	пространственных положениях

			сварного шва;
	ПК 2.4. Выполнять	3 2.3.0	05 основы дуговой резки:
	дуговую резку различных	H 2.4.0	Навыки/практический от
	деталей.		проверки оснащенности сварочн
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		поста ручной дуговой сват
			(наплавки, резки) плавящих
		11.0.4.0	покрытым электродом;
		H 2.4.0	2 проверки работоспособности
			исправности оборудования пос
			ручной дуговой сварки (наплавы
			резки) плавящимся покрыть
		H 2.4.03	электродом;
		11 2.4.03	паличия заземпен
			сварочного поста ручной дугово
			сварки (наплавки, перк
		H 2.4.04	плавящимся покрытым электродом
		2.7.04	подготовки и проверки сварочнь
			материалов для ручной дугово
			сварки (наплавки, пезки
		H 2.4.05	плавящимся покрытым электродом
		11 2.4.03	ообрудования пушно
			дуговой сварки (наплавки, резки
			плавящимся покрытым электродог
		H 2.4.06	для выполнения сварки;
			выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся
			i istabilition
			T The Passin Hibi
			деталей и конструкций выполнения дуговой резки;
		У 2.4.01	Varousses
			работоспособность и исправность
			CRADOUHORO
			сварочного оборудования для ручной дуговой резки плавящимся
			покрытым электродом;
		У 2.4.02	HOOMEST
			оборудование для ручной дуговой
			плавящимся покрытым электродом;
		У 2.4.03	
			выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех
			пространственных положениях
			сварного шва;
		3 2.4.05	Знания: основы дуговой резки.
			причины возникновения дефектов
			сварных швов, способы их
	3	2.1.06	предупреждения и исправления при
			ручной дуговой сварке (наплавке,
			резке) плавящимся покрытым
Ручная дуговая	ПК 3.1. Выполнять		электродом;
сварка (наплавка)		H 3.1.01	Навыки/практический опыт:
неплавящимся	ручную дуговую сварку		проверки оснащенности сварочного
электродом в	(наплавку) неплавящимся электродом в защитном		поста ручной дуговой сварки
защитном газе.	газе различных деталей из		(наплавки) неплавящимся
	таль различных дегалеи из		электродом в

угле	родистых и		291112711011
КОН	трукционных сталей	H 3.1.02	защитном газе;
BO B	сех пространственных жениях сварного	11 3.1.02	проверки работоспособности исправности оборудования пост ручной дуговой сварки (наплавки неплавящимся
			электродом в защитном газе;
		H 3.1.03	проверки наличия заземления
			сварочного поста ручной дуговой
			сварки (наплавки) неплавящимся
			электродом в
			защитном газе;
		H 3.1.04	подготовки и проверки сварочных
			материалов для ручной луговой
			сварки (наплавки) неплавящимся
	-		электродом в защитном газе:
	I	H 3.1.05	настройки оборудования ручной
			дуговой сварки (наплавки)
			неплавящимся электродом в
			защитном газе для выполнения
	Y	12106	сварки;
		13.1.06	ручной дуговой сварки (наплавки)
			неплавящимся электродом в
			защитном газе различных деталей и
	v	3.1.01	конструкций;
	,	5.1.01	Умения: проверять
			работоспособность и исправность
			оборудования для ручной дуговой
			сварки (наплавки) неплавящимся
	Va	3.1.02	электродом в защитном газе;
		7.1.02	настраивать сварочное
			оборудование для ручной дуговой
			сварки (наплавки) неплавящимся
	У3	.1.03	электродом в защитном газе
			выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся
			электродом в защитном газе
			различных деталей и конструкций
			во всех пространственных
			положениях сварного шва
- 1	3 3.	1.01	Знания: основные типы,
			конструктивные элементы и
			размеры сварных соединений,
		1	выполняемых ручной дуговой
			сваркой (наплавкой) неплавящимся
	_ =	5	электродом в защитном газе, и
		(	обозначение их на чертежах;
	3 3.1	1.02	основные группы и марки
		N	материалов, свариваемых ручной
		Д	цуговой сваркой (наплавкой)
		H	неплавящимся электродом в
	200	3	ащитном газе;
	3 3.1		варочные (наплавочные)
		M	атериалы для ручной дуговой
		C	варки (наплавки) неплавящимся

	-	электродом в защитном газе;
	3 3.1.04	устройство сварочного и
		вспомогательного оборудования д
		ручной дуговой сварки (наплавки)
		неплавящимся электродом в
		Защитном газе
	3 3.1.05	устройство сварочного и
		вспомогательного оборудования д
		ручной дуговой сварки (наплавки)
		неплавящимся электродом в
		защитном газе, назначение и
		условия работы контрольно-
	1	измерительных приборов, правила
		их эксплуатации и область
		применения;
	3 3.1.06	основные типы и устройства для
		возбуждения и стабилизации
		сварочной дуги (сварочные
		осцилляторы);
	3 3.1.07	правила эксплуатации газовых
		баллонов;
	3 3.1.08	техника и технология ручной
		дуговой сварки (наплавки)
		неплаванимод размен
		неплавящимся электродом в защитном газе для сварки
		различных петалой и масса
		различных деталей и конструкций во всех пространственных
		положениях сварного шва
	3 3.1.09	причины возникновения дефектов
		сварных швов, способы их
		предупреждения и исправления при
		ручной дуговой сварке (наплавке)
		неплавящимся электродом в
		защитном газе.
THE O		January 1 asc.
ПК 3.2. Выполнять	H 3.2.01	Навыки/практический опыт:
ручную дуговую сварку		проверки оснащенности сварочного
(наплавку) неплавящимся		поста ручной дуговой сварки
электродом в защитном		(наплавки) неплавящимся
газе различных деталей из		электродом в
цветных металлов и		защитном газе;
сплавов во всех	H 3.2.02	проверки работоспособности и
пространственных		исправности оборудования поста
положениях сварного		ручной дуговой сварки (наплавки)
шва.		неплавящимся электродом в
		защитном газе
	H 3.2.03	проверки наличия заземления
		сварочного поста ручной дуговой
		сварки (наплавки) неплавящимся
		электродом в защитном газе
	H 3.2.04	полготорум и газе
		подготовки и проверки сварочных
		материалов для ручной дуговой
		сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
		WIND HAVING K CHILIATHOM DODG

H 3	.2.05 настройки оборудования ручной
	Аутовой сварки (наплавки)
	неплавящимся электродом в
	защитном газе для выполнения
H 3.	Сварки
п 3.	РУ МОН ДУГОВОИ СВАПКИ (Наппарки)
	неплавящимся электролом в
	защитном газе различных леталей в
	конструкции
У 3.2	I I I I I I I I I I I I I I I I I I I
	работоспособность и исправность
	оборудования для пучной пуровой
	сварки (наплавки) неплавящимся
	STICKTOOLIOM R SAITINTHON PORCE
У 3.2	.02 настраивать сварочное
	оборудование для ручной дуговой
	сварки (наплавки) неплавящимся
	электродом в защитном газе
У 3.2.	03 выполнять экимом газе
120	<ul><li>выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся</li></ul>
	электролом в розмения
	электродом в защитном газе
	различных деталей и конструкций
	во всех пространственных
3 3.2.0	положениях сварного шва.  Знания: основные тупка
3.2.0	основные типы.
	конструктивные элементы и
	размеры сварных соединений,
	выполняемых ручной пуговой
	сваркой (наплавкой) неплавящимся
	электродом в защитном газа
3 3.2.02	обозначение их на чертежах:
3 3.2.02	основные группы и марки
	материалов, свариваемых ручной
	Дуговой сваркой (наплавкой)
	неплавящимся электродом в
200	защитном газе;
3 3.2.03	сварочные (наплавочные)
	материалы для ручной дуговой
	сварки (наплавки) неплавящимся
	Электродом в защитном газе
3 3.2.05	устройство сварочного и
	вспомогательного оборудования для
	ручной дуговой сварки (наплавки)
	неплавящимся электродом в
	защитном газе, назначение и
	условия работы контрольно-
	измерительных приборов, правила
	их эксплуатации и область
	применения;
3 3.2.06	
3.2.00	основные типы и устройства для
	возбуждения и стабилизации
	сварочной дуги (сварочные
0.2.2.25	осцилляторы)
3 3.2.07	правила эксплуатации газовых
0.2107	баллонов

	3 3.2.08	дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
ПК 2.2. В		причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе
ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.		Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
	H 3.3.02	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
	Н 3.3.03	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
	Н 3.3.04	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
	Н 3.3,05	настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки
	Н 3.3.06	ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций
	y 3.3.01	Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
		настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе
У	3.3.03	выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций

механизированная сварка (наплавка) плавлением	частично механизированную сварку плавлением различных		Навыки/практический опыт: проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;
Частично	ПК 4.1. Выполнять	H 4.1.01	неплавящимся электродом в защитном газе
			сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке)
		3 3.3.09	положениях сварного шва причины возникновения дефектов
			во всех пространственных
			различных деталей и конструкций
			неплавящимся электродом в защитном газе для сварки
			дуговой сварки (наплавки)
		3 3.3.08	техника и технология ручной
		22200	баллонов;
		3 3.3.07	правила эксплуатации газовых
			осцилляторы);
			сварочной дуги (сварочные
		3 3.3.00	основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации
		3 3.3.06	применения;
			их эксплуатации и область
			измерительных приборов, правила
			защитном газе, назначение и условия работы контрольно-
			неплавящимся электродом в
	=		ручной дуговой сварки (наплавки)
Te.			вспомогательного оборудования для
		3 3.3.05	устройство сварочного и
		Date	защитном газе
			неплавящимся электродом в
			ручной дуговой сварки (наплавки)
		3.3.04	устройство сварочного и вспомогательного оборудования дл
		3 3.3.04	электродом в защитном газе:
			сварки (наплавки) неплавящимся
			материалы для ручной дуговой
		3 3.3.03	сварочные (наплавочные)
			защитном газе
			дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в
			материалов, свариваемых ручной
		3 3.3.02	основные группы и марки
		3 3.3.02	0003начение их на чертежах:
			электродом в зашитном газе
			сваркой (наплавкой) неплавящим
			Выполиясы
			конструктивные элементы размеры сварных соединен
		3 3.3.01	Знания: основные тип
		2220	во всех пространственных положениях сварного шва.

различных деталей	деталей из углеродистых и конструкционных	H 4.1.02	- Розории расстоспосооности и
	сталей во всех пространственных		исправности оборудования поста частично механизированной сварк
	положениях сварного	TT 4 1 04	(наплавки) плавлением;
	шва.	H 4.1.03	подготовки и проверки сварочных материалов для частично
			механизированной сварки
			(наплавки);
		H 4.1.04	
		11.0	ротин оборудования пля
			частично механизированной сварки
			(наплавки) плавлением для
		H 4.1.05	выполнения сварки;
		11 4.1.03	проверки паличих заземпения
		1	сварочного поста частично
			механизированной сварки
		H 4.1.06	(наплавки) плавлением;
		114.1.00	выполнения частичн
			механизированной сварко
			(наплавкой) плавлением различны
			деталей и конструкций во всег
			пространственных положения
		У 4.1.01	сварного шва;
		3 4.1.01	Умения: проверять
			работоспособность и исправность
			оборудования для частично
			механизированной сварки
		У 4.1.02	(наплавки) плавлением;
		9 4.1.02	настраивать сварочное
			оборудование для частично
			механизированной сварки
		У 4.1.03	(наплавки) плавлением;
		9 4.1.03	выполнять частично
			механизированную сварку
		-	(наплавку) плавлением простых
			деталей неответственных
			конструкций в нижнем,
			вертикальном и горизонтальном
			пространственном положении
	_	3 4.1.01	сварного шва;
		3 4.1.01	Знания: оосновные группы и марки
			материалов, свариваемых частично
			механизированной сваркой
			(наплавкой) плавлением;
	-		сварочные (наплавочные)
			материалы для частично
			механизированной сварки
		3 4.1.02	(наплавки) плавлением;
			устройство сварочного и
			вспомогательного оборудования для
			частично механизированной сварки
			(наплавки) плавлением, назначение
			и условия работы контрольно-
			измерительных приборов, правила
			их эксплуатации и область
			применения;

	3 4.1.0	механизированной сварки
		(наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных
	3 4.1.04	положениях сварного шва; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному)
	3 4.1.05	подогреву металла;
	3 4.1.03	причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов
		сварных швов, способы их
ПК 4.2. Выполнять	H 4.2.01	предупреждения и исправления.  Навыки/практический опыт
частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и	,	проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных
сплавов во всех	H 4.2.02	металлов и сплавов; проверки работоспособности и
пространственных положениях сварного шва.		исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением различных леталей и
		конструкций из цветных металлов и сплавов;
	H 4.2.03	проверки наличия заземления сварочного поста частично
		плавлением различных деталей и конструкций из цветных
	H 4.2.04	металлов и сплавов; подготовки и проверки сварочных материалов для частично
		механизированной сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов;
	H 4.2.05	настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки различных деталей и конструкций из
	H 4.2.06	цветных металлов и сплавов; выполнения частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и
	1	сплавов и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.

	У 4.2.	01 Умения:
		проверя
		ODODVIOROUMS
		Механизипованной
		плавлением различин сварк
		плавлением различных деталей конструкций из
		иветник мото —
	У 4.2.0	цветных металлов и сплавов;
	3 4.2.0	Сварочно
		ооорудование для частично
		механизированной свари
		плавлением различных леталей и
		конструкции из цветных
	77 1 2	металлов и сплавов.
	У 4.2.0	3 выполнять частично
		Механизирования
		Ппорточно
		T ACIAICA
		неответственных конструкций из цветных металлов и сплавов в
		нижнем, вертикальном и
		горизонтальном пространственном
	3 4.2.01	положении сварного шва.
	3 4.2.01	Знания: основные группы и марки
		материалов, свариваемых частично
		механизированной сваркой
		плавлением различных деталей из
		цветных металлов и сплавов;
	3 4.2.02	сварочные материалы для частично
		плавлением различных деталей из цветных металлов и сплавов;
	3 4.2.03	
		вспомогательного оборудования для
		частично механизированной сварки
		плавлением различных деталей из
		цветных металлов и сплавов.
		назначение и условия работы
		контрольно-измерительных
		приборов, правила их эксплуатации
		и область применения;
	3 4.2.04	TEVHUVV U TOVICE
		Механизированией
=		
		плавлением для сварки различных
		деталей и конструкций из цветных
		металлов и сплавов во всех
		пространственных положениях
-	24205	сварного шва;
	3 4.2.05	порядок проведения работ по
		предварительному,
		сопутствующему (межслойному)
		подогреву металла;
		Принин возмень
		in Mepbi
		напряжений и деформаций в
		свариваемых изделиях из цветных металлов и сплавов;
		IIDETHI IV MOTORITOR

		3 4.2.0	06 принини
		1.2.0	орожива возникновения дефект
18.			сварных швов, способы
			предупреждения и исправления п
			сварке различных деталей
	ПК 4.3. Выполнять	H 4.3.0	цветных металлов и сплавов.
	частично	114.5.0	практический опт
	механизированную		проверки оснащенности сварочно
	наплавку различных		поста частично механизиповани
	деталей.	H 4.3.0	сварки (наплавки) плавлением;
		114.5.0	проверки расотоспособности
	1		исправности оборудования пос-
			частично механизированной сварь
		H 4.3.03	(наплавки) плавлением;
		П 4.3.03	проверки сварочны
			материалов для частичн
			механизированной сварк
		11.42.04	(наплавки);
		H 4.3.04	пастроики оборудования пл
			частично механизированной сварк
			(наплавки) плавлением пл
		H 4.3.05	выполнения сварки;
		H 4.3.05	паличия заземления
			сварочного поста частично
			механизированной сварки
		11.42.05	(наплавки) плавлением;
		H 4.3.06	выполнения частично
			механизированной сваркой
			(наплавкой) плавлением разлициых
			деталей и конструкций во всех
			пространственных положениях
		У 4.3.01	сварного шва;
		у 4.3.01	Умения: проверять
			раоотоспособность и исправность
			оборудования для частично
			механизированной сварки
			(наплавки) плавлением;
		У 4.3.02	настраивать сварочное
			оборудование для частично
			механизированной сварки
		V 4 2 22	(наплавки) плавлением;
		У 4.3.03	выполнять частично
			механизированную сварку
			(наплавку) плавлением простых
			деталей неответственных
			конструкций в нижнем.
			вертикальном и горизонтальном
			пространственном положении
		D 4 2 5	сварного шва;
		3 4.3.01	Знания: оосновные группы и марки
			материалов, свариваемых частично
			механизированной сваркой
			(наплавкой) плавлением;
			сварочные (наплавочные)
			материалы для частично
			механизированной сварки

			(наплавки) плавлением;
		3 4.3	
			вспомогательного оборудования д
			частично механизированной свари
			(наплавки) плавлением, назначен
			N YCHOBUN DAOOTH KOUTTO
			измерительных приборов, правил
			их эксплуатации и област
			применения
		3 4.3.0	и технологию частини
			мсланизированной
			(паплавки) плавлением пла
		1	различных деталей и конструкции
			всех пространственных
		3 4.3.0	положениях сварного шва;
		3 4.3.0	проведения работ по
			предварительному,
			сопутствующему (межслойному)
		3 4.3.05	подогреву металла:
		3 4.5.05	продужения и меры
			предупреждения внутренних напряжений и деформаций в
			т т ришции в
			изделиях;
			причины возникновения дефектов
Гос			сварных швов, способы их
Газовая сварка	ПК 5.1. Выполнять	1-	предупреждения и исправления.
(наплавка).	газовую сварку различных	H 5.1.01.	Навыки/практический проверки
	деталей из углеродистых		оснащенности поста газовой сварки;
	и конструкционных	H 5.1.02.	настройки оборудования для
	сталей во всех	1.73 12	газовой сварки (наплавки); выполнения газовой сварки
	пространственных	H 5.1.03.	
	положениях сварного		(наплавки) различных деталей и конструкций;
	шва.		VMONTE
		V = 1 1	работоспособность и исправность
		У 5.1.1	оборудования для газовой сварки
			(наплавки);
			Построивон
		У 5.1.2	оборудование для газовой сварки
			(наплавки);
			владеть техникой газовой сварки
			(наплавки) различных деталей и
		У 5.1.3	конструкций во всех
			пространственных положениях
			сварного шва;
			Знания: основные типы,
		3 5.1.1	конструктивные элементы и
		3 3.1.1	размеры сварных соединений,
		_ 1	выполняемых газовой сваркой
			(наплавкой);
		2512	основные группы и марки
		3 5.1.2	материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);

		3 5.1.3	сварочные (наплавочні материалы для газовой свар (наплавки);
		3 5.1.4	технику и технологию газов сварки (наплавки) различн деталей и конструкций во вс пространственных положени сварного шва;
		3 5.1.5	правила эксплуатации газова баллонов;
		3 5.1.6	правила обслуживания переносны газогенераторов;
		3 5.1.7	причины возникновения дефекто сварных швов, способы предупреждения и исправления;
	ПК 5.2. Выполнять газовую сварку различных	H 5.1.01.	
	деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	H 5.1.02.	настройки оборудования дл газовой сварки (наплавки);
		H 5.1.03.	выполнения газовой сварк (наплавки); (наплавки) различных деталей конструкций;
		У 5.1.1	Умения: проверят работоспособность и исправност оборудования для газовой сварки (наплавки);
		У 5.1.2	настраивать сварочно оборудование для газовой сварки (наплавки);
		У 5.1.3	владеть техникой газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 5.1.1	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);
		3 5.1.2	основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);
		3 5.1.3	сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки);
		3 5.1.4	технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		3 5.1.5	правила эксплуатации газовых баллонов;
		3 5.1.6	правила обслуживания переносных

	3 5.1.7	причины возникновения дефексиварных швов, способы
ПК 5.3. Выполнять газовую наплавку.	H 5.1.01	предупреждения и исправления; Навыки/практический провер
	H 5.1.02	оснащенности поста газовой сварк
	H 5.1.03	ВЫПОЛНЕНИЯ газорой
	У 5.1.1	Умения: проверя работоспособность и исправност оборудования для газовой свары (наплавки);
	У 5.1.2	настраивать сварочно оборудование для газовой сварк (наплавки);
	У 5.1.3	владеть техникой газовой сварка (наплавки) различных деталей конструкций во всем пространственных положениях сварного шва;
	3 5.1.1	Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);
	3 5.1.2	основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);
	3 5.1.3	сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки);
	3 5.1.4	технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
	3 5.1.5	правила эксплуатации газовых баллонов;
	3 5.1.6	правила обслуживания переносных газогенераторов;
	3 5.1.7	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления;

Раздел 5. Структура образовательной программы

5.1. Учебный план

5.1.1. Учебный план по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

18

135

	Общепрофессиональный пики								
ОП 01	Основы экономики	405	82	58	217	•			
ОП 02	Безопасность жизнатажи	54	4	∞	28		135	18	
MIM 01	OSTATION OF THE PROPERTY OF TH	81	10	10			18	0	3
OH 03	Основы для работы с металлом и схемами	270	89	10	44	0	27	0	4
6000	Основы инженерной графики	100	000	40	140	0	06	10	
01104	Основы электротехники	100	07	16	99	0	36	10	,
01105	Основы материаловедения	24	9]	∞	28	0	200	0 0	1,2
90 ПО	Допуски и технические измерения	24	91	∞	28		10	> 0	2,3
	Профессиональный имея	54	16	8	28		10	0	3,4
IIM.01	MOJPOTOR HT TO SECOND STATE OF	1087	439	99	326	640	01	0	3
	качества сварики швов посте	331	223	34	114	100	147	0	1-4
MAK 01.01	Основы технологии сварки и опе				111	108	75	0	1-2
MAK 01.02	Технология произволства специя произволства специя произволства специя произволства специя специя произволства специя спе	54	54	00	28	<	,		
MAK 01.03	Поптотовите и и в в в в в в в в в в в в в в в в в	61	61	10	30		2	0	1,2
MIK 01 04	тодготовительные и соорочные операции перед сваркой	54	54	~	000	0	21	0	1.2
VIII OI	контроль качества сварных соединений	54	5.4		07	0	18	0	1.2
711.01	Учебная практика	36	100	0	28	0	18	O	1,1
1111.01	Производственная практика	30	36	0	0	36	0	> <	7,1
IIM.02	Ручная дуговая свапка (наптавка косто	7/	72	0	0	77		0	2
	покрытым электролом	162	24	00	28	108	0	0	2
MAK 02.01	Техника и технология пучной сварки (поттости				ì	100	<u> </u>	•	2-4
	покрытыми электродами	54	54	∞	28		10		
УП.02	Учебная практика						10	0	2,3
1111.02	Производственная практика	36	36	0	0	36			
HM 03	Ручная дуговая сварка (направись)	1/2	72	0	0	72		0	4
COTATT	электродом в защитном газе	198	24	∞	28	144	0 01	0	4
MAIK 03.01	Гехника и технология ручной дуговой сварки (наплавки)	54	7	o			10	•	3-4
УП 03	Vиобтос — при в защитном газе		•	00	28		18	0	
ПП 03	ученая практика	72	72.					8	1
CONTRACT	троизводственная практика	72	1 5	0	0	72	0	0	
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка)	100	7/	0	0	72	0		1 -
Verme of or	плавлением	170	40	90	28	144	000		4
MAK 04.01	Гехника и технология частично механизированной	54	54	000	00	(		>	3-4
УП.04	Учесная плактика			,	87	0	18	0	3
	STANTANG	72	72	0		20			
				,	17	1 1		700	

2,3	2-3	4 4 4	4
0 0 0 0	0	0 0	54
0 0 18 0 0 0 18 18	18	0 0 32	300
72 144 0 72 72 144	0	72 72 0	792
28 28 28 0 0 0 28	28	0 0	1350
0 0 0 0 0	∞	0	684
72 0 0 72 72 54	54	72 0	575
72 198 54 72 72 72 198	54	72 48 72 72	3142
Производственная практика         Тазовая сварка (наплавки)         Техника и технология газовой сварки (наплавки)         Учебная практика         Производственная практика         Выполнение работ по одной или нескольким профессиям должности рабочего служащего (40.107 Контролер         Организация работ по контролер	соединений Учебная практика	Производственная практика Физическая культура Государственная итоговая аттестация	
ПП.04 ПМ.05 МДК 05.01 УП.05 ПП.05 ПМ. 06	УП.06	Ш.06 ФК. 00 ГИА.00 Итого:	

1-4

бочем месте)
C
на
і на предприятии
Ha
обучения
План
5.2.

	Ответственный от предприятия	-							
	Наименование	места, участка							
	Семестр	ооучения							
1	Длительность обучения	(в часах)							
Н/ПО	V, 3, V <sub>0</sub> ,	H1.1.01 H1.1.02 H1.1.03	H1.1.04 H1.1.05 H1.1.06 H1.1.07 V1.1.08	VI.1.02 VI.1.03 VI.1.04	V1.1.05 V1.1.06 V1.1.07	31.1.02 31.1.03 31.1.04 31.1.05	31.1.16		
ПМ/ МДК	Название	20 G	швов после				77		
I	Код	IIM. 06							
Содержание практической	подготовки (виды работ)	Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда.	Разметка при помощи линейки, угольника, циркуля, по шаблону, лазерных, ручных инструментов	(нивелир, уровень). Выполнение комплексной работы.	Измерение параметров подготовки кромок и сборки элементов	конструкции под сварку с применением измерительного инструмента сваршика (шаблоны).	Выполнение комплексной работы Подготовка, настройка и порядок	работы со специализированными источниками питания	лавящимся ульсно-дуго
2	п/п	<b>⊢</b> i	7		m		4		

		H2.1.01 H2.1.02 H2.1.03 H2.1.04 H2.1.05 H2.1.06 V2.1.01 V2.1.02 V2.1.03 V2.1.03
		Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимсяпокрытым электродом
		77. N. 107. 107. 107. 107. 107. 107. 107. 107
электродом. Выполнение комплексной работы. Разделка кромок под сварку. Наложение прихваток. Прихватки пластин толщиной до 1 мм. Прихватки пластин толщиной до 1 мм с отбортовкой кромок. Выполнение комплексной работы	m	и зация разосчето и правила асности труда ручной дуговой е, наплавке, плавящимся гым электродом Комплектация нного поста РД. ойка дования для РД. ание сварочной ание сварочной
を		

32.1.03	32.1.05													PAULIOR WINGS
														TIM 03

H3.1.02 H3.1.03 H3.1.04 H3.1.06 H3.1.06 V3.1.01 V3.1.02 V3.1.03 33.1.04 33.1.05 33.1.05 33.1.05 33.1.05 33.1.07 33.1.08					m			Improved by		出出
				1.08	1.04	1.102	3.1.03	3.1.06	3.1.05	1.03

H4.1.02 H4.1.02 H4.1.03 H4.1.04 H4.1.05 H4.1.05	V.4.1.01 V.4.1.02 V.4.1.03 34.1.01 34.1.03 34.1.04 34.1.05		
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением в защитном газе			
IIM.04			
онных лавящимся я рабочего правила и труда частично занной (наплавке)	Комплектация сварочного поста и настройка оборудования частично механизированной сварки (наплавки)	Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа. Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей.	ных енение ий и н
-	77	ω 4	

																									T										
																								+					_						
																																- Alexandra			
								_																											
																																		-	
														_		_																			
ной	плавлением		чения и		среде	ra30B	угловых	стальных	ИЗ	сталей	астично	НОЙ	проволокой	нения в	X Fa30B	THOBBIX	пластин	ММ ИЗ	тали в		IbIX		стично	ной	проволокой	ения в	K Fa30B	B TDy6	50 MM,	стенок	ИЗ	тали в		PIX	
Выполнение частично механизированной		токой	сплошного сечения и	ковой	ІОКИ В	PIX	И	ວ	Н	углеродистых сталей	Выполнение частично	механизированной		сплошного сечения в	среде активных газов	стыковых и угловых	1	толщиной 2-20 мм из	углеродистой стали в	HbIX	пространственных	ХВИН	Выполнение частично	механизированной		сплошного сечения в	среде активных газов	кольцевых швов труб	диаметром 25-250 мм,	толщиной	MM	углеродистой стали в	IbiX	пространственных	ХВИН
Выпол	сварки	проволокой	Сплош	порошковой	проволоки	активных	CTSIKOBBIX	IIIBOB	Пластин	углеро,	Выпол	механи	Сварки	сплош	среде	CTSIKOB	IIIBOB	ТОЛЩИЕ	углерод	различных	простра	положениях	Выполн	механи	сварки	сплошн	среде а	кольце	диамет	с толп	1,6-6	углерод	различных	простра	положениях
2							-				9												7												

			жа H5.1.01 H5.1.02 H5.1.03 У5.1.01 У5.1.02
			Газовая сварка (наплавка)
			IIM.05
механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде активных газах и смесях стыковых, угловых пластин толщиной 6,8 и 10 м и труб с голщиной стенок от 3 до 10 мм из углеродистой стали.	Технология сборки и сварки трубопроводов. Чтение чертежей и НГД. Последовательность наложения сварных швов. Частично механизированная	наплавка Углеродистых и конструкционных сталей. Исправление дефектов сварных швов.	Организация рабочего места и правила безопасности труда при газовой сварке. Подготовка поста газовой сварки к
	9 10	-	

λ	5.1.03	35.1.01	35.1.02	35.1.03	35.1.04	35.1.05	35106	35 1 07																										
работе. Подбор режимов газовой	сварки	низкоуглеродистых и	конструкционных	сталей, цветных	Металлов и их	сплавов:	регулирование	мощности пламени,	определение диаметра	присадочной	проволоки.	2 Подготовка под	Газовую сварку	деталей из	углеродистых и	конструкционных	сталей, цветных	металлов и их	сплавов.	3 Наплавка валиков на	пластины из	низкоуглеродистой	стали в нижнем,	наклонном,	вертикальном,	ГОРИЗОНТАЛЬНОМ	1	4 Сварка пластин с	отбортовкой кромок,	ВЫПОЛНЕНИЕ	нахлесточных	соединений.	Выполнение газовой	

соединений пластин из низкоуглеродистой стали в различных положениях сварного шва.	Сварка соединений без скоса кромок пластин и стыковых соединений с V- и X- образным скосом кромок пластин из низкоуглеродистой стали в нижнем положении сварного шва.	Сварка стыковых соединений пластин из низкоуглеродистой стали в вертикальном, горизонтальном положении сварного шва. Сборка деталей из низкоуглеродистых сталей с применением приспособлений и на прихватках.	и цилиндрические поверхности из низкоуглеродистой стали. Наплавка валиков на пластины из низкоуглеродистой стали в потолочном положении.
	N	9	∞ □ z i i i i i i i i i i i i i i i i i i

Многослойная сварка пластин из низкоуглеродистой стали встык с V-образной и X-образной разделкой кромок.	10 Сборка стыков труб под сварку. Сварка труб встык без скоса кромок и при различных положениях стыка в пространстве (при горизонтальном положении оси трубы, под углом 30°, 45°, 60° и 90°).
6	01

План обучения на рабочем месте содержит тематический и календарный план-график практической подготовки среднего профессионального образования и служит основой для составления и дальнейшего обучения по плану выполнения работ на предприятии.

5.3. Календарный учебный график

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (1курс) 5.3.1. По программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих

									99	66	6	0		T u	0			.,,		T		_			T					_
	1	7	COB	eh	LO	ခု၁႘	B	1	2	6	68	170	00		140	36		88	124			77	1	23				36		40
		-		97		3	t													1	1				+	+				-
		ИЮНЬ	-	52		7	t						+		1	+	+		-	+	+	_	+		+	+				
		KK	-	52		I	+	1	1						1	1				+	+		+	_	+	+				
			-	53		0	-	+	1	_										$\vdash$	+		+		+	+				_
	-	-		22		68	_	n	+	+	7	9	7		•	7 "	0	7	4		1	4	+	3	+	+				
	) 35	2		50		88	-	2 4	+	+	m	9	m		c	1 0	1	7	4			4		7	1	+				
	35	Ma		15		98	-	2	+	+	7	9	3		C	+		7	4			4		7		T				
			-	31		35	+	2	+	+	7 7	5 6	3 4		0	+	+	7	4			4		7						
			1	T		34	_	7	4	+	7	5	3	4	0 0	+	+-	7	4	_	+	4	+	7		_				
	апрепс	3	9	Ţ	TD	33		2	2	1	4	4	3	4	0	+	-	7	4 4		+	4	+	7		+				
	3112		2	Ţ	семестр	35		7	4	,	1	4	3	4	2	-	+	1	4		+	4	+	7		-			_	
	-	-	Þ	-	2 ce	18		7	7	C	1	4	4	4	7	+	-	4	4		-	4	+	7 7		+				
	_		3	1	1	30	_	7	4	C	1	4	3	4	2	7	-	1	4		+	+	+	7	_	-			-	7
	Март		7	-	-	67		7	7	C	1	4	3	4	2	4	0	1	7		+	1	+	,		-			-	2
	×		1			87	$\vdash$	4	4	C	+	4	2	4	2	2	,	1	7		-	1	+				-	1	-	2 2
		F	0	-	-	L7	H	1 2		0	+	4	7	4	7	7	,	1	2		C	1					•		_	7
	февраль	Номера календарных нелель	8	$\dashv$	-	97 57	H	4	4	2	+	-	3	4	7	7	~		7		C	1					C	1		7
(	евр	K HG	7	_	-	50	-	-	2 2	2	+	-	m	4	7	4	2	_	7		,	1					2	1		7
(Italianana) (Ikype)	ф	HELY	9	1	-	53		-	7	2	+	-	2	4	2	3	N	-	7		0	1					2		(	7
4		api	2			77		7	2	7	+	-	+	4	2 2	3 2	- 21		7	_	2		_				7	Ř		7
THE STATE OF	pp	СНД	b			17		7	7	7	-	-		4		4	2	-	7 7	_	2	-		+	_		2			7
	январь	сал	3		(	5(	,	4	4	2	-		+	4		7	7	_	1		2	-		+	+	_	7		-	7
	В	ba I	7	_	6	16	_												+			1	_	+	+	-	7		,	1
	_	Me	I	L	8	II	1	1	1										十			1		+	+	_			+	-
		$\mathbb{H}$			1																	1		+	+				+	-
	bР		25		L	I	C	1 -	+	4	4	1	1	+	1	7	9	-	+	+		+		+	+				-	
1	ago		Ις		9	I	C	1 0	1	7	4		-	+	+	7	2	,	_	+	2 2	+		+	+		7		_	_
	Декао	-	90		ç	I	C	1 -	-	4	4	T	1	+		7	4	-	-	+	7	+		+	+		7		+	4
-	-	-	6t		t	-	4		1	7	4	4	_	-	-	4	7	4	_	+	7	+		+	+		2 2		-	-
	90		84		13	_	0	-	+	4	9	4	4	-	c	1	7	7		+	7	+	_	+	+		7		+	$\dashv$
1	<b>Ч</b> докон		<i>Lt</i>		11	+	4	-	+	7	4	4	A		-	4	2	4			7			+	+		7		-	-
1	Ĭ		9t	d	11	+	2	+	+	4	9	4	9	-	c	1	4	7							T					1
r			St	семестр	6	+	2 4	+-	+	4	4	4	4	-	-	-	7	9	_								7			
200	3		43	ceM	8	+	4	+	+	7	4 6	4	4 6	-	0	+	7	12	+	+		1					7			
OKTAGNI			77	-	L	1	7	-	+	4	9	4	9	+	4 6	-	2 2	4	+	+		+		-	+		7		7	
			17		9		4	7	1	4	4	4	4	+	4	-	7	4	+	+		+	_	-	+		_		2	_
		(	)t		ς		7	0		7	9	4	9	+	2	+	4	4	+	+		+			$\vdash$				2	-
Snk	2	6	36		t		4	2	c	7	4	4	4		4		7	9		+		+			-			_	2	-
сентябрь		8	38	-	3		2	7	c	7	9	4	9	T	1		7	9		$\dagger$		$\vdash$			-	40000			2	+
cer		1	3.	-	7		4	7	c	7	4	4	4		4		4	4		+		-			-			_	2	+
		9	3		I		2	4	c	1	9	4	4		2		4	4		T									7	1
TPI							ыК	a	ый		E (L		<b>K</b>	1		ии	Œ.	2	0 1.	+	72.4				-			-		-
Компоненты	программы					Блок ООД	Русский язык	Литература	Иностранный	язык	(проф. предмет)	История	Физическая	Астрономия	Химия	Информатика и	ИКТ (проф. предмет)	Физика (проф. предмет)	Общепрофессио нальный писи	Основы	инженерной графики	Основы	электротех.		Основы	Технологии	сварки и	оборудование	<b>Технология</b> производства	
			ькс	тн	И	ТОО	00Д00	00Д05	00Д04		00Д10	00Д02	00Д 02	60 ДОО	90 ДОО		ООДП	00Д 12			0110	OII 02 O	9.			МДК	01.01		MДК 01.02	

		36		36		3,6	30	cr.	7/				6						00			1440	
		-10																					
			_	-	-		-		3(												andin 1		9
				_	+	00	+	9	3		_			_									9
İ					+	98	-		+		_					4							9
İ					+		+	_	+	_	_	_	7	_		1			7				9
-					+		+		+		_	_	7			+		_	7	_	_		9
					+		+		+		_	_	7	_		+	_		n				9
					+		+		+		_	,	0	_		+					1		9
				-	1		+		+		_					+		_	7		-	1000	9
					$\dagger$		+		+		-			_		+	_		7		+		9
					+		+		+			_		_		+	_	_	<u></u>	_	+		9
					T		T		T					_	-	+		_	<u> </u>	_	+		) (
	-						+		+			_		_	_	+	_	_			+		96
L	-								T							+		-		_	+		3(
H	7		7					2102								+		_		_	+	9	36
L	2		7																	_	+		
L	7																	71.5	_		+	9	_
L	7		7																		+	9	_
L			7																10 70 70		+	9	-
H	7	_	7											15-211							$\dagger$	9	
H	- 71	_	7																		1	98	_
	7	-	7	_																		98	-
	7		7	_				-														98	_
								+							1								_
	2		4 2			+		+				_			1	_						98	_
	1	_	-	+		+		+		_	_		_		+	_						98	
П		+	7	+		+		+			_		_		+					1		98	
	7			+		+	_	+			_	_			+					1		98	
			7	+		+		+	_		_	_			+	_		_		4		98	
	2	_		+		+	_	+	-		_				+			_		+		98	_
			2	1		+		+	_			_			+		100			+		98	_
	7			T		+	_	+			_			_	+	_	_			+		9£	_
			7			T		T							+					+		98	_
	2					T						_			+					+	_	98	_
			7												T					+	-	98	_
	7														T					+		98	_
-	-	-	7																	+	-	98	
	2			_																T		98	_
-	-	-	7	-																		98	
	е 2					-															_	36	_
конструкций	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	Контроль	сварных	Учебная	практика	Производственн	ая практика	Техника и	технология	ручной сварки	(наплавки,	резки)	покрытыми	электродами	Организация	работ по	опсодином	качества	соединений	Всего час. в	неделю	учебиых	Занятий
	МДК 01.03	MIK	01.04	VIT 01		111.01				MJĮK	02.01				M/JK	10.00				8	Ī		_

	۶	2	4
	-	>	-
	1	_	•
C	-	V	1

	В	igco	h (	cero	B		48	30	40	20	57		70	0/		20	100	0+		23		36	36		36	54				27
		9	7		£t							+			_		-	-	+		+	_					1			
1		Si	7	-	77	1				+		+	_	_	_			1	1		L									
ИЮНЬ		Þ	2	1	It.	1				+		+	_	-			_	+	+	-	-			1			I			
		53	-	(	70							+		+				+	+			+		+	1		1	_		
-	4	22	-	6	38	1					la ma							+	+			-		+	+		+	+		_
15		12	+	-	38	+	-	4										1	1					+	+		+	+		_
май		07	-	-	3.	+	+	+		H		-	_	1					I					+			+	+		
		18	-	5	-	+	+	+		H		$\vdash$		+				1	-					I						-
.0		41		t	ε	1	1	+		$\vdash$			_	+	_	-	-	+	-	-		_		1	_					
апрель		91	T.	3 5	ε		1	1					-	+		+		+	$\vdash$	-		-		+	1					
апр		12	COMPCTE	7	3								-120	+		+		+	H	$\dashv$		+		+	+		_	-		
Н		14	400		_									$\top$		$\top$		+		$\dashv$		+	_	+	+			-		
		13		08	+	-	1	1														-		+	+	_	_	+		
март		11		87	-	+	+	+	-	+															+			-		_
		10		17	1	+	+	+	-	+			_	-		_														-
9	еле	6		97	+	+	+	+	-	+				-	to e	-														
февраль	нед	8		52	+		$\dagger$	+	+	+	$\dashv$		_	+	_	+				+										
beB	XI	4		74			T	+	1				-	+	-	+		H		-					L			-		
0	DHE	9		23					1	1	$\top$			+		+		+		+		-	-			4				
	ПДа	2		77														+	-	+	9		-		~	-	-			
app	Tel	b		17														1		-	00		-		00					_
январь	1 Kg	3	-	50				_	1	-										(	00		1		00	-	1			_
100	2	I	-	8I			_	-	+	+	-			-				1								+				-
Log	помера календарных недель	1		01				_	+	+	+	_		-		+	+	+	_	+			-	4	100000	1				
рь		25	1	41		1			0	1 4			_	-		4	+	+	_	-			4	1		_				
aOb	L	15		91		4		4	C	4	-			_		4	+	+		1			-	-	_	+	+			
ДСКАО	(	)\$	-	SI		7	7	2	2	4						4	+	+		-	-	2 6	-	4		+	+		7	_
-		b	-	t I	-	+	7	7	_	4						7	1	$\dagger$		-	-	7	c	+		+	+	_	2 2	_
a a		t	-	13	-	+	7	4	2	4		9				2				C	1	7	,	1		+	+		~	-
adonom	9	t		11		+	7	2	-	w	+	9				2	1			2		7	-	+		1	+		7	_
	5	1 5	+	01	-	-	7	2 2	2	2 4	+	9	4		_	0	-	-		2		7	c	1				(	7	-
	t	Me	-	6	-	+	7	7	7	4	-	9 9	+	-	-	2 2	+	-	_		-	7	C	+		1			4	
	3	-		8	-	† (	1	4		7	+	9	+			2	+	-			+	- 2	0	+		-	-		7	
	71	7	L	L	c	1 0	1	7	2	4		9				7	+				+	2 2	2 2	+		-	+		7	
-	It		-	9	-	+	+	7		2		9				7			0		1	7	2	+		-	+		7	_
	01	7	-	S	0	+	+	4	2	4	-	9	1	4		2		c	1			7	7							-
	88	_		ξ Ε	2	+	+	2 2	2	1 2	+-	9	1	4		7		C	1			7	21							
	15		-		4	+	+	7	. 4	2 4	-	9 9	+	4		2		C	-		-	7	2							
	98	7	1		2	2		7	7	4	1	9	+	4		2 2	H	2 2	-		+	2	2	-						
программы					Родная литература	Иностранный язык	Математика	(проф. предмет)	История	Физическая культура	Основы	мизнелеятельности жизнелеятельности	Информацию п		(проф. предмет)	Физика (проф. предмет)			rex.	Основы материаловеления	Допуски и	технические 2	Основы экономики 2	Безопасность	жизнедеятельности		Техника и	технология ручной сварки (наплавки	резки) покрытыми	ЭЛЕКТООЛЯМИ
		Иско	Ш		ООД 03	00Д04	01100	00410	00Д05	ООД 07	00 11 00	5867		00Д 11		00Д 12	T	70110		OILUS	OII 04			90 IIC	X.				02.01 pc	

Производственняя   Производствення   Производствення   Производственняя   Производственняя   Производстве	VII.02	У чебная практика	_	_	_	_						-		_						-	-					-															
Treatment   Trea	1 0			-	+	+					1	+		+	-					1	$\dashv$		98				-									-	-	-			36
Province production   Province production		4			-																				-						1	+	-		+	+	+	+	1	1	2
According Comparison of State Comparison of		Технология вушной											-	-	-				1	+	+	-		1	+	+	+	-	1			-					98				72
The properties of the control of t	МДК 03.01						7	7								7					-							9-4			-							34 14			36
Thomsoccreening   4 2 2 2 4 2 6 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	УП.03	Учебная практика							-			+	-	_						+											-										
## C	ПП.03	Производственная практика								-															-	_															72
4	MДК 04.01				71								_		7	2				-							W-								00						72
A		плавлением в защитном газе																																	-						36
## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ##		Учебная практика									-						+	-	+	-			+		-				+				+	+	-				_		
4         6         7         8         10         11         12         13         14         15         16         17         18         19         10         10         11         12         13         14         15         16         17         18         19         10         10         11         12         13         14         15         16         17         18         19         10         10         10         10         10         10         10         10         11         12         12         13         14         15         16         17         18         19         10	-	Производственная практика									-						-	+					-	+						36			+	+				+	_	_	72
96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 9		Техника и технология газовой сварки (наплавки)	4	2	60				_		-	2	2	_		7																98	98					-			72
96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 9	-	Учебная практика						-	-							-	-	-				+	+											_				-			30
36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 36 3		Производственная практика						+-	-	-					+	-							-									+	_								72
96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 96 9	0	Организация работ по контролю качества сварных работ					7				7	7			7									100 200 200				31													27
39 39 39 39 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30	1	Учебная практика					-														-		9	9								-									0
30	LL I	Троизводственная практика				-		-							-	+					+	-	3	_		9	-		_											7.	2
		Физическая культура													-	-				10 1	10	7			_	3(		-				-				-				7.	2

## 5.4. Рабочая программа воспитания

5.4.1. Цель и задачи воспитания, обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания — создание организационно-педагогических условий для формирования личностных результатов обучающихся, проявляющихся в развитии их позитивных чувств и отношений к российским гражданским (базовым, общенациональным) нормам и ценностям, закреплённым в Конституции Российской Федерации, с учетом традиций и культуры субъекта Российской Федерации, деловых качеств квалифицированных рабочих, служащих/специалистов среднего звена, определенных отраслевыми требованиями (корпоративной культурой).

- формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;
- организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественноценностные социализирующие отношения;
- формирование у обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
  - усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.
  - 5.4.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 4.
  - 5.5. Календарный план воспитательной работы
     Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 4.

# Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

- 6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы
- 6.1.1. Специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной и воспитательной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования стандартов.

## Перечень специальных помещений

#### Кабинеты:

общепрофессиональных дисциплин технической графики; безопасности жизнедеятельности и охраны труда; теоретических основ сварки и резки металлов

#### Лаборатории:

материаловедения; электротехники и сварочного оборудования;

#### Мастерские:

слесарная; сварочная для сварки металлов; сварочная для сварки неметаллических материалов

Сварочный

#### Спортивный зал

#### Залы:

- библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- актовый зал.
- 6.1.2. Материально-техническое оснащение кабинетов, лабораторий, мастерских и баз практики по профессии.

Образовательная организация, реализующая программу по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения включает в себя:

6.1.2.1. Оснащение кабинетов Мастерская «Сварочная».

No	Наименование оборудования	T
	ювное оборудование	Техническое описание
	Комплект аргонодуговой аппарат	Аргонодуговой сварочный инвертизготавливается на основе современни инверторных технологий, которгобеспечивают высокий уровень сварочны работ. Режим ММА позволяет производи сварку заготовок из цветных металлов (постоянном токе), а также из алюминия и егоплавов (на переменном токе). Благодар применению новейших технологий аппара имеет компактный размер и небольшую потребляемую мощность (7 кВт). Модел снабжается защитой от колебаний сети, чт позволяет продолжать работу даже при колебаниях сети. Поджиг дугосуществляется бесконтактным способом (НГ). Благодаря режиму PULSE возможна сварка материалов разной толщины для выполнения особо ответственных имексоративными.
	Комплект сварочный полуавтомат	затухания дуги - 0-15 секунд.  Тип сварки аргонодуговая сварка ТІС, полуавтоматическая сварка МІС/МАС, ручная дуговая сварка ММА Сварочный ток ТІС 15 - 220 А Сварочный ток ММА 15 - 220 А Сварочный ток МІС/МАС 15 - 220 А Входное напряжение 207 - 253 В Диаметр электрода 1 - 5 мм Диаметр проволоки 0.60 - 1 мм Мощность 9.20 кВт Дополнительные функции антиприлипание, горячий старт, форсаж дуги, функция VRD Тип охлаждения воздушное Вес 17.04 кг
У	глошлифовальная машина	Потребляемая мощность 840 Вт Регулировка частоты оборотов нет Число оборотов 12000 об/мин Диаметр шлифовального круга 125 мм Резьба шлифовального шпинделя М14

	Дрель аккумуляторная	Аккумуляторная дрель облад компактными размерами, благодаря че удобна для работы в местах с ограничени доступом. Источником питания являе литий-ионный аккумулятор на 18 Предусмотрено 21 положение установ крутящего момента. Быстрозажимной патр сокращает время на замену оснаст Бесщеточный двигатель обеспечива высокую производительность и долгий ср службы. Благодаря электронной регулиров скорости можно подобрать оптимальне режим - в зависимости от задач Характеристики Тип инструмент дрель-шуруповерт Тип патрон быстрозажимной Количество скоросте работы 2 Питани от аккумулятора Диаметр патрон 1.5 — 13 мм Макс. число оборотов холостог хода 1900 об/ми Максимальный крутящий момен 50 Н·м Макс. диаметр сверления (дерево) 3: мм Макс. диаметр шурупов 6 мм Макс. диаметр сверления (металл) 13 мм
7	Гидравлический пресс 50 тонн	Пресс гидравлический с закрытой рамой предназначен для выполнения различных монтажно-демонтажных, рихтовочных, гибочных, и других работ в производственных цехах. Подъем и опускание нижней траверсы лебедкой с механизмом самоторможения. В моделях с усилием до 100 т каретка с гидроцилиндром перемещается по верхней траверсе.
8	Тренажёр сварщика ТСВ-03	Тренажер имитирует три способа сварки: электродом с покрытием (ММА); неплавящимся электродом (ТИГ); полуавтоматом в среде защитных газов (МИГ/МАГ).  Тренажер обеспечивает приобретение практических навыков: по возбуждению и поддержанию определенной длины дугового промежутка; по возбуждению и поддержанию определенной длины дугового промежутка, с имитацией выгорания электрода (в режиме ММА);

	по поддержанию пространственного положения имитатора ручного инструмента (горелки) по отношению к поверхности свариваемой детали; по поддержанию скорости сварки.
--	---

Мастерская «Слесарная».

	Мастерская «Слесарная». Наименование оборудования	-
0	сновное оборудование	Техническое описание
1	Труборез для металла	Тип труборез Вид труборез резцовый Типы привода ручно. Тип труб алюминий, латунь, меде металлопластик, сталь Минимальный диамет 10 мм аксимальный диаметр 60 мм Минимальный диаметр (дюйм ув Максимальный диаметр (дюйм 2 Дополнительная информация 2 полировальных опорных ролика с проточками для фиксации развальцованных труб; материал лезвия - У8А; сменный режущий элемент
2	Трубогиб	Технические характеристики трубогиба Метаалл обработки - металл. 150х360. Тип привода - ручной (механическкий. Максимальная ширинаа профильной трубы, мм 30. Максимальный угол гиба, град 135. Мас=ксимальная толщина стенки трубы, мм 2.
	Труборез для пластика	Ножницы для пластиковых труб - специализированный инструмент для демонтажных работ. Они необходимы там, где нужно укоротить трубу либо заменить участок системы водоснабжения. Ножницы данной серии отличаются удобством в использовании. Особенности ножниц Технические характеристики ножниц Міп диаметр трубы, мм 0 Мах диаметр трубы, мм 42 Материал резцов высокоуглеродистая сталь Тип труб полипропиленовые
	Шлифовальный ленточно-дисковый станок	Тип машины ленточная Потребляемая мощность 1010 Вт Макс. скорость ленты 440

		м/мин Длина ленти 610 мм Ширина ленты 100 мм Питание от сети Возможности регулировка частоты вращения, пылесборнии Размеры (Д х В 143 х 157 мм Вес 4.7 кг
5	таривлическая гележка	Складская гидравлическая короткая 2,5 тусиленная, с полиуретановыми колесами. Высокая маневренность - передние сдвоенные колеса с возможностью поворачиваться на 180 градусов. Гидроузлы повышенной надежности больше циклов подъем-опускание. Оснащены усиленным гидроцилиндром. Высокопрочный корпус, устойчивый к ударным воздействиям. Эргономичная ручка с защитным покрытием рукоятки предотвращает скольжение рук, делает работу оператора комфортной Прочные износостойкие колеса Встроенная защита от перегрузки
0	Сверлильный станок по металлу	Сверлильный станок подходит для домашней мастерской или небольшого производства. Пятискоростной редуктор станка позволяет уверенно работать с различными материалами: металл, пластмасса, дерево. Рабочий стол - поворотный, угол поворота -40 - +40 градусов (40 градусов влево, 40 - вправо). Межосевое расстояние 125 мм.
7	Ленточная пила по металлу	Напряжение, В 230 Резка под углом (Диапазон поворота пильной рамы) 0°/+60° Макс. Ø обработки при 90° Ø125 мм Мощность двигателя, кВт 1 Зона обработки при 90° Ø125 мм, □ 125х125 мм Зона обработки при + 45° вправо Ø80 мм, □ 80х80 мм Зона обработки при + 60° вправо Ø50 мм, □ 50х50 мм Размеры ленточного полотна 13 х 0,65 х 1440 мм Скорость вижения полотна, м/мин 30-80, плавно Ширина ленточного полотна, мм 13 . Габаритные размеры 650х310х450
	Пильный станок по металлу	Мощность, Вт 1100. Напряжение, В 380. Число скоростей - 4. Матерриал обработки - черные и цветные металлы. 1250x510x1140
	Пескоструйный аппарат	Пескоструйный насыпной аппарат используется для быстрой и качественной очистки различных поверхностей от ржавчины, нагара, а также застарелого лакокрасочного покрытия.

Оборудование оснащается вместительной камерой объемом 76 литров. Аппарат не доставляет сложностей в эксплуатации. Модель отличается высокой производительностью и широко эксплуатируется во время проведения ремонтных работ.

### 6.1.2.5. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и (или) в организациях машиностроительного профиля и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов профессионального мастерства и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации.

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной областиизготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

Оборудование предприятий И технологическое оснащение рабочих производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями ПО видам деятельности, предусмотренными с использованием современных технологий, материалов и оборудования. программой,

- 6.1.3. Допускается замена оборудования его виртуальными аналогами.
- 6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы
- 6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации должен быть укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Обучающимся должен быть обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Образовательная программа должна обеспечиваться учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

- 6.2.2. Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены печатными и (или) электронными учебными изданиями, адаптированными при необходимости для обучения указанных обучающихся.
- 6.2.3. Перечень необходимого комплекта лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства.

№ п/п	Наименование лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства	Код и наименование учебной дисциплины (модуля)	Количество
1	Операционная система	ПМ 01- ПМ 08	
2	Office	111VI 01- 111VI 08	1
		ПМ 01- ПМ 08	1
3	Интернет-браузер	TINGO	-
4		ПМ 01- ПМ 08	1
7	Антивирусная система	ПМ 01- ПМ 08	1
5	Архиватор		1
		ПМ 01- ПМ 08	1
6	Программа САПР	TIN 6 ad	
		ПМ 01- ПМ 08	1

# 6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

- 6.3.1. Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащихпутем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов, рабочих.
- 6.3.2. Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) совместно с работодателем (профильной организацией) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой профессии.

## 6.3.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется на рабочем месте предприятия работодателя (профильной организации) при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;
- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;

- может включать в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.
- 6.3.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки должна быть организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, междисциплинарные модули, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.
- 6.3.5. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией (работодателем), осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.
- 6.3.6. Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) могут быть оценены в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена, в том числе на рабочем месте работодателя (профильной организации).
  - 6.4. Требования к организации воспитания обучающихся
- 6.4.1. Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу примерной рабочей программы воспитания и примерного календарного плана воспитательной работы (приложение 4).
- 6.4.2. Рабочую программу воспитания и календарный план воспитательной работы образовательная организация разрабатывает и утверждает самостоятельно с учетом рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы.
- 6.4.3. В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).
  - 6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы
- 6.5.1. Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва, и имеющими стаж работы в данной профессиональной области не менее трех лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках и (или) профессиональных стандартах (при наличии).

Работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения

квалификации не реже одного раза в три года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, а также в других областях профессиональной деятельности и (или) сферах профессиональной деятельности при условии соответствия полученных компетенций требованиям к квалификации педагогического работника.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), имеющих опыт деятельности не менее трех лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 1.15 ФГОС СПО, в общем числе педагогических работников, обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей образовательной программы, должна быть не менее 25 процентов.

- 6.6. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы
- 6.6.1. Примерные расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы.

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Перечнем и составом стоимостных групп профессий и специальностей по государственным услугам по реализации основных профессиональных образовательных программ среднего профессионального образования — программ подготовки специалистов среднего звена, итоговые значения и величина составляющих базовых нормативов затрат по государственным услугам по стоимостным группам профессий и специальностей, отраслевые корректирующие коэффициенты и порядок их применения, утверждаемые Минпросвещения России ежегодно.

Финансовое обеспечение реализации образовательной программы, определенное в соответствии с бюджетным законодательством Российской Федерации и Федеральным законом от 29 декабря 2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», включает в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

# Раздел 7. Формирование оценочных материалов для проведения государственной итоговой аттестации

- 7.1. Государственная итоговая аттестация (далее ГИА) является обязательной для образовательных организаций СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по направлению подготовки. В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС СПО.
- 7.2. Выпускники, освоившие программыподготовки квалифицированных рабочих, служащих, сдают ГИА в форме демонстрационного экзамена.

Государственная итоговая аттестация завершается присвоением квалификации квалифицированного рабочего, служащего: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением; Сварщик

ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе; Газосварщик; Контролер

- 7.3. Для государственной итоговой аттестации образовательной организацией разрабатывается программа государственной итоговой аттестации и оценочные материалы.
- 7.4. Оценочные материалы для проведения ГИА включают типовые задания для демонстрационного экзамена, примеры тем дипломных работ, описание процедур и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.

Оценочные материалы для проведения ГИА приведены в приложении 5.

7.5. Цифровой паспорт компетенций выпускника приведен в приложении 5.

Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы Группа разработчиков

ФИО	Омгоуууч	
Урусбиев М.А.	Организация, должность	
Басханов А.А.	Зам. директора по УМР	
	Методист	
Индербиева А.Г.	Председатель ЦК	
Муцалханова Р.А.	Председатель ЦК	
Эсембаев Я.Ш.		
	мастер п/о.	