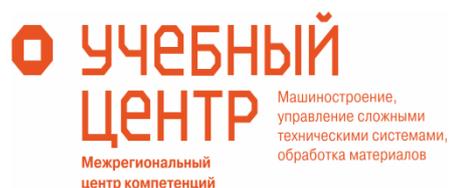


Министерство общего и профессионального образования Свердловской области  
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской  
области «Уральский политехнический колледж – Межрегиональный центр компетенций»



## **АННОТАЦИЯ**

### **К ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЕ**

**Уровень профессионального образования**  
Среднее профессиональное образование

**Образовательная программа**  
Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

**Профессия:**  
**15.01.05 Сварщик**  
**(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

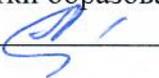
**Форма обучения: очная**

**Квалификации выпускника:**  
**сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**  
**сварщик частично механизированной сварки плавлением**

на базе общего среднего образования

Екатеринбург, 2017 год

**СОГЛАСОВАНО:**

Зав. отделением  
разработки образовательных программ  
 А.А. Мирсаетова

**УТВЕРЖДАЮ:**

Заместитель директора, руководитель Учебного центра ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж-МЦК»  
 П.Е. Бакаева

Основная образовательная программа прошла экспертизу

Протокол № 2 от 29 марта 2014г.

Разработчики основной образовательной программы:

Ташлинцева Татьяна Васильевна

Методист ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж – Межрегиональный центр компетенции»

Кислинская Ольга Владимировна

Методист ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж – Межрегиональный центр компетенции»

## Содержание

**Раздел 1. Общие положения**

**Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы**

**Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**

**Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы**

4.1. Общие компетенции

4.2. Профессиональные компетенции

**Раздел 5. Структура образовательной программы**

5.1. Учебный план

5.2. Календарный учебный график

**Раздел 6. Условия реализации образовательной программы**

6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

6.2. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

## ПРИЛОЖЕНИЯ

### **Программы профессиональных модулей:**

Приложение 1. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

Приложение 2. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом

Приложение 3. Рабочая программа профессионального модуля ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

### **Программы учебных дисциплин:**

Приложение 4. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы инженерной графики»

Приложение 5. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы электротехники»

Приложение 6. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы материаловедения»

Приложение 7. Рабочая программа учебной дисциплины «Допуски и технические измерения»

Приложение 8. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы экономики»

Приложение 9. Рабочая программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности»

Приложение 10. Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура»

## **Раздел 1. Общие положения**

1.1. Основная образовательная программа (далее – ООП) по программе среднего профессионального образования – программе 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 от 29 января 2016 года № 50 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации зарегистрировано в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197) (далее – 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, примерные условия образовательной деятельности.

ООП конкретизирует содержание подготовки выпускников к осуществлению профессиональной деятельности в области: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

ООП разработана для реализации образовательной программы на базе среднего общего образования.

### **1.2. Нормативные основания для разработки ООП:**

- Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Приказ Минобрнауки России от 28 мая 2014 г. № 594 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ»;

- Приказ Минобрнауки России от 29 января 2016 года № 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 февраля 2016 г. № 41197);

- Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);

- Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 1 ноября 2013 г., регистрационный № 30306);

- Приказ Минобрнауки России от 18 апреля 2013 г. № 291 «Об утверждении Положения о практике обучающихся, осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 14 июня 2013 г., регистрационный № 28785).

- Профессиональный стандарт 40.002 «Сварщик», утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 г., регистрационный № 31301);

- Техническое описание компетенции WSR «Сварочные технологии» конкурсного движения «Молодые профессионалы» (Worldskills).

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

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ООП – основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции.

## **Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы среднего профессионального образования**

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:

сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

сварщик частично механизированной сварки плавлением

Формы получения образования: допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Формы обучения: очная.

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего общего образования: 1476 часов.

Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего общего образования:

- в очной форме - 10 месяцев;

Объем и сроки получения среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 4248 часов.

## **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.

Основными видами деятельности выпускников являются:

- проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;

- ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

- частично механизированная сварка (наплавка) плавлением.

### 3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Квалификации/ сочетания квалификаций
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПМ. 01 «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»	сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом/ сварщик частично механизированной сварки плавлением
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ. 02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»	сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	ПМ. 04 «Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением»	Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Содержание программы ориентировано на требования к компетенциям конкурсного движения «Молодые профессионалы» – компетенции WSR «Сварочные технологии».

## Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

### 4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<p><b>Умения:</b> представлять актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; определять алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; объяснять сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии; анализирует задачу профессии и выделяет её составные части.</p> <p><b>Знания:</b> актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; сущность и/или значимость социальную значимость будущей профессии; составные части профессии.</p>

ОК.02	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<p><b>Умения:</b> представлять содержание актуальной нормативно-правовой документации; определять возможные траектории профессиональной деятельности; проводить планирование профессиональной деятельности.</p> <p><b>Знания:</b> содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования; этапы планирования профессиональной деятельности.</p>
ОК.03	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<p><b>Умения:</b> распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p> <p><b>Знания:</b> актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структура плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.</p>
ОК 04	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	<p><b>Умения:</b> определять задачи поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска.</p> <p><b>Знания:</b> номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации.</p>
ОК 05	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	<p><b>Умения:</b> применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение.</p> <p><b>Знания:</b> современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности.</p>
ОК 06	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством	<p><b>Умения:</b> организовывать работу коллектива и команды; эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами; предлагать варианты решения конфликтных и сложных ситуаций;</p> <p><b>Знание:</b> психология коллектива; психология личности; основы проектной деятельности; основы профессиональной и деловой этики</p>

## 4.2. Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
<p><b>Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</b></p>	<p>ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций</p>	<p><b>Практический опыт:</b> Чтения производственно-технологической и нормативной документации. Осуществления анализа чертежей и спецификаций, оформленными в соответствии с международными стандартами по сварке и родственным технологиям.</p> <p><b>Умения:</b> Читать и трактовать чертежи и спецификации сварной металлоконструкции. Применять производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций</p> <p><b>Знания:</b> Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.</p>
	<p>ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке</p>	<p><b>Практический опыт:</b> Чтения технологической документации. Осуществления анализа производственно-технологической и нормативной документации для выполнения трудовых функций.</p> <p><b>Умения:</b> Пояснять основные правила чтения чертежей и спецификаций. Применять производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций. Установления основных типов и конструктивных элементов разделки кромок. Определения основных типов, конструктивных элементов, размеров сварных соединений и обозначения их на чертежах.</p>

		<p><b>Знания:</b> Классификация и общие представления о методах и способах сварки. Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.</p>
ПК 1.3. Проверять оснащённость, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки		<p><b>Практический опыт:</b> Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием. Эксплуатирования оборудования для сварки. Выполнения проверки оснащённости, работоспособности и исправности оборудования поста для сварки.</p>
		<p><b>Умения:</b> Осуществлять организацию сварочного поста. Устанавливать работоспособность и исправность оборудования поста для сварки. Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки.</p>
		<p><b>Знания:</b> Оснащённость рабочего места для проведения дуговой сварки (сварочного поста). Устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила технической эксплуатации электроустановок. Классификация сварочного оборудования. Основные принципы работы источников питания для сварки.</p>
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки		<p><b>Практический опыт:</b> Выполнения подготовки сварочных материалов к сварке Осуществления контроля качества сварочных материалов для различных способов сварки</p>
		<p><b>Умения:</b> Определять классификацию сварочных материалов.</p>

	Хранить и транспортировать сварочные материалы для различных способов сварки.
	<p><b>Знания:</b>  Назначение сварочных материалов.  Классификация сварочных материалов.  Правила хранения и транспортировки сварочных материалов.</p>
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку	<p><b>Практический опыт:</b>  Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой.  Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений.  Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.</p> <p><b>Умения:</b>  Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.  Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p><b>Знания:</b>  Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок.  Основы технологии сварочного производства.  Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки.  Правила подготовки кромок изделий под сварку.  Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения.  Правила сборки элементов конструкции под сварку.</p>
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку	<p><b>Практический опыт:</b>  Выполнения контроля подготовки элементов конструкции под сварку.  Выполнения контроля сборки элементов конструкции под сварку с помощью измерительного инструмента.</p>

	<p><b>Умения:</b>          Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при проведении контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.          Осуществлять контроль качества сборки элементов конструкции под сварку, в соответствии с производственно-технологической и нормативной документацией.          Использовать измерительный инструмент для контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p>
	<p><b>Знания:</b>          Основные правила чтения технологической документации.          Измерительный инструмент для контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.          Правила подготовки кромок изделий под сварку.          Правила сборки элементов конструкции под сварку.          Этапы проверки качества подготовки элементов конструкции под сварку.          Этапы контроля качества сборки элементов конструкции под сварку.</p>
<p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла</p>	<p><b>Практический опыт:</b>          Выполнения предварительного подогрева металла, в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.          Выполнения сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p><b>Умения:</b>          Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при проведении предварительного и сопутствующего подогрева металла.          Эксплуатировать оборудование для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.</p>

	<p>Осуществлять предварительный и сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с порядком проведения данных работ.</p>
	<p><b>Знания:</b>          Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке.          Оборудование для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок.          Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.          Техника безопасности при выполнении подогрева металла.</p>
<p>ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки</p>	<p><b>Практический опыт:</b>          Выполнения зачистки швов после сварки с помощью ручного и механизированного инструмента.          Определения причин возникновения дефектов сварных швов и соединений.          Предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.</p> <p><b>Умения:</b>          Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при зачистке сварных швов и удалении поверхностных дефектов после сварки.          Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки.          Зачищать швы после сварки.          Определять внешние дефекты сварных швов.</p> <p><b>Знания:</b>          Основные правила чтения технологической документации;          Типы дефектов сварного шва;          Методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;          способы устранения дефектов сварных</p>

		швов; Ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	<p><b>Практический опыт:</b> Чтения производственно-технологической и нормативной документации. Выполнения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам. Использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p> <p><b>Умения:</b> Пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций Осуществлять контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым производственно-технологической конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Использовать измерительный инструмент для контроля сварных соединений.</p> <p><b>Знания:</b> Основные правила чтения технологической документации. Типы дефектов сварного шва. Методы неразрушающего контроля. Измерительный инструмент для контроля сварных соединений и швов. Порядок проведения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам</p>
<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва	<p><b>Практический опыт:</b> Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым</p>

		<p>электродом.          Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;          Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.          Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p><b>Умения:</b>          Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Выполнять сварку различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b>          Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.          Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом.          Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в пространственных положениях сварного шва.          Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>
--	--	---

<p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p><b>Практический опыт:</b>          Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;          Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки.          Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов.</p> <p><b>Умения:</b>          Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b>          Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.          Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом.          Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.          Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов в пространственных положениях сварного</p>
---	--

	<p>шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>
<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей</p>	<p><b>Практический опыт:</b> Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнения ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей.</p> <p><b>Умения:</b> Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнять наплавку различных деталей. Подготавливать и проверять сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверять оснащённость сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверять наличие заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом</p> <p><b>Знания:</b> Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплав-</p>

	<p>кой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Технику и технологию ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей в пространственных положениях.</p> <p>Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом.</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <p>Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом.</p> <p>Настройки оборудования ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом для выполнения резки.</p> <p>Выполнения дуговой резки.</p> <p><b>Умения:</b></p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>владеть техникой дуговой резки металла.</p> <p><b>Знания:</b></p>

		<p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах.</p> <p>Основные группы и марки материалов, обрабатываемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом. Материалы для ручной дуговой резки.</p> <p>Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях.</p> <p>Основы дуговой резки.</p> <p>Причины возникновения дефектов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом.</p>
<p><b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</b></p>	<p>ПК 4.1</p> <p>Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p><b>Практический опыт:</b></p> <p>Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p>Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки.</p> <p>Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Умения:</b></p> <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением.</p> <p>Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых дета-</p>

		<p>лей неответственных конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b>  Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением.  Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением углеродистых и конструкционных сталей.  Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.  Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.  Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.  Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях.  Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
	<p>ПК 4.2.  Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p><b>Практический опыт:</b>  Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением.  Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением.  Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением.  Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов.</p>

		<p>Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки.</p> <p>Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Умения:</b>          Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением.          Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением.          Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей неответственных конструкций из цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b>          Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением.          Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением цветных металлов и сплавов.          Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.          Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.          Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.          Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях.          Причины возникновения дефектов</p>
--	--	---

		сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	<p>ПК 4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>	<p><b>Практический опыт:</b>          Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной наплавки.          Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки.          Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной наплавки.          Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки различных деталей.          Настройки оборудования для частично механизированной наплавки для выполнения наплавки.          Выполнения частично механизированной наплавкой различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Умения:</b>          Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной наплавки.          Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной наплавки.          Выполнять частично механизированную наплавку простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении.</p> <p><b>Знания:</b>          Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой.          Наплавочные материалы для частично механизированной наплавки.          Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения.          Технику и технологию частично механизированной наплавки различных деталей во всех пространственных положениях.</p>

		<p>Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.</p> <p>Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях.</p> <p>Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
--	--	--

## Раздел 5. Структура образовательной программы

### 5.1 . Учебный план

Индекс	Наименование	Объем образовательной программы в академических часах					Рекомендуемый курс изучения
		Всего	Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем			Самостоятельная работа	
			Занятия по дисциплинам и МДК		Практики		
			Всего по дисциплинам и МДК	В том числе, лабораторные и практические занятия			
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>Обязательная часть учебных циклов и практика</b>		<b>816</b>					
<b>ОП. 00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>	<b>246</b>	<b>164</b>	<b>85</b>	-	<b>79</b>	
ОП. 01	Основы инженерной графики	36	16	18	-	2	1
ОП. 03	Основы электротехники	44	28	14	-	2	1
ОП. 04	Основы материаловедения	54	36	16	-	2	1
ОП. 05	Допуски и технические измерения	48	36	10	-	2	1
ОП.06.	Основы экономики	28	16	10	-	2	1
ОП. 07	Безопасность жизнедеятельности	36	18	16	-	2	1
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>	<b>1158</b>	<b>291</b>	<b>115</b>	<b>792</b>	<b>14</b>	
ПМ. 01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	138	91	42	-	5	1
МДК.01.01	Технология подготовительных и сборочных операций перед сваркой	28	19	8	-	1	1
МДК.01.02.	Технология сварки и сварочное оборудование	50	36	12	-	2	1
МДК.01.03	Технология производства сварных конструкций	28	17	10	-	1	1

МДК.01.04.	Технология контроля качества сварных соединений	32	19	12	-	1	1
УП. 01	Учебная практика	72	72		72		1
ПМ. 02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	64	32	30		2	1
МДК.02.01.	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	64	32	30		2	1
УП. 02	Учебная практика	156	156		156		1
ПМ. 03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	52	26	24		2	1
МДК.03.01.	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	52	26	24		2	1
УП. 03	Учебная практика	72	72		72		1
ПМ. 04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	64	36	26		2	1
МДК.04.01.	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	64	36	26		2	1
УП. 04	Учебная практика	96	96		96		1
ПП. 00	Производственная практика	396	396		396		1
ФК.00	Физическая культура	48	32	-	32		1
<b>ПА. Промежуточная аттестация</b>		<b>36</b>					
<b>ГИА.00</b>	<b>Государственная итоговая аттестация</b>	<b>36</b>					1
<b>Итого</b>		<b>1476</b>					

## 5.2. Календарный учебный график

### Курс 1 Семестр 1

Индекс	Компоненты программы	ПН	сентябрь				ПН	октябрь				ПН	ноябрь				ПН	декабрь				январь		Всего часов
		Номера календарных недель																						
		35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	1	2			
		Порядковые номера недель учебного года																						
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>																							
ОП. 01	Основы инженерной графики	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	к	к	<b>36</b>		
ОП. 03	Основы электротехники	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	к	к	<b>36</b>		
ОП. 04	Основы материаловедения	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	к	к	<b>36</b>		
ОП. 05	Допуски и технические измерения	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	к	к	<b>36</b>		
ОП.06.	Основы экономики																			к	к			
ОП. 07	Безопасность жизнедеятельности	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	к	к	<b>36</b>		
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>																							
<b>ПМ. 00</b>	<b>Профессиональные модули</b>																							
ПМ. 01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки																							
МДК.01.01	Технология подготовительных и сборочных операций перед сваркой	8	8	8	4															к	к	<b>28</b>		
МДК.01.02	Технология сварки и сварочное оборудование	6	6	6	6	6	6	6	6	2										к	к	<b>50</b>		
МДК.01.03.	Технология производства сварных конструкций	4	4	4	4	4	4	4												к	к	<b>28</b>		
МДК.01.04.	Технология контроля качества сварных соединений				4	2	2	2	2	4	4	4	4	4						к	к	<b>32</b>		
УП.01	Учебная практика ПМ.01	6	6	6	6	12	12	12	12											к	к	<b>72</b>		



Курс 1 Семестр 2

Индекс	Компоненты программы	январь	ПН	февраль		ПН	март		ПН	апрель			ПН	май			ПН	июнь			ПН	Всего часов			
		Номера календарных недель																							
		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22		23	24	25
		Порядковые номера недель учебного года																							
		21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	
<b>ОП. 00</b>	<b>Общепрофессиональный цикл</b>																								
ОП. 01	Основы инженерной графики																								
ОП. 03	Основы электротехники	2	2	2	2 дз																			8	
ОП. 04	Основы материаловедения	2	2	2	2	0	2	2	2	2	2													18	
ОП. 05	Допуски и технические измерения	2	2	2	2	0	2	2																12	
ОП.06.	Основы экономики	2	2	2	2	0	4	2	4	4	6 дз													28	
ОП. 07	Безопасность жизнедеятельности																								
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный цикл</b>																								
<b>ПМ. 00</b>	<b>Профессиональные модули</b>																								
ПМ. 01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки																								
МДК.01.01	Технология подготовительных и сборочных операций перед сваркой																								
МДК.01.02.	Технология сварки и сварочное оборудование																								
МДК.01.03	Технология производства сварных конструкций																								



## **Раздел 6. Условия реализации образовательной деятельности**

### **6.1. Требования к материально-техническому оснащению 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 работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

#### **Перечень специальных помещений**

##### **Кабинеты:**

- «Инженерная графика»
- «Безопасность жизнедеятельности»
- «Теоретические основы сварки и резки металлов»
- «Менеджмент»

##### **Лаборатории:**

- электротехники
- материаловедения;

##### **Мастерские:**

- сварочный полигон
- сварочная.

##### **Спортивный комплекс:**

- Спортивный зал
- Открытый стадион
- Тренажерный зал

##### **Залы:**

- Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
- Актовый зал

**6.1.2. Материально-техническое оснащение 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.

Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

### **6.1.2.1. Оснащение лабораторий** **Лаборатория «Материаловедения»**

-учебная доска,  
стол преподавателя,  
ноутбук, проектор,  
стенды по дисциплине,  
наглядные пособия,  
методическое обеспечение дисциплины,  
комплект учебной мебели на 15 чел,  
микроскоп металлографический –2 шт.,  
цифровая камера для микроскопа–2 шт.,  
 типовые комплекты учебного оборудования (микрошлифы) – 5 комп.,  
твердомер универсальный (по Роквеллу, по Бринеллю, по Виккерсу) – 1 шт.  
шлифовально-полировальный станок двухдисковый с прижимными кольцами – 1 шт.,  
твердомер по Роквеллу –1 шт.,  
твердомер Бринелля – 2 шт.,  
твердомер микро–Виккерса – 1шт.,  
комплект плакатов по курсу Материаловедение, разрывная машина УИМ-10- 1шт.,  
печь муфельная– 2 шт.  
Настольный гидравлический пресс (до 100 кН) с системой управления  
Комплект наборов лабораторных штампов для прессы  
Программное обеспечение для интерактивного обучения по направлению Обработка металлов давлением и Материаловедение.  
Комплекс ультразвукового контроля:  
Ультразвуковой толщиномер «ТЭМП-УТ1»  
Стандартный образец предприятия «ОС-4»  
Ультразвуковой гель «Nord Test тип US-A»  
Ультразвуковой дефектоскоп УД4-12Т  
Стандартный образец предприятия «трубный»  
Стандартный образец предприятия «Утюг»  
Ультразвуковой гель «Nord Test тип US-A»  
Ультразвуковой высокочастотный томограф «А 1550 IntroVisor»  
Ультразвуковой гель «АКС»  
Стандартный образец предприятия «Плоский»  
Комплекс вихретокового контроля:  
Дефектоскоп вихретоковый «ГАЛС ВД-103»  
Комплекс для определения твердости:  
Измеритель твердости динамическим методом «ТЭМП-4»  
Набор мер твердости «МТР»  
Набор мер твердости «МТБ»  
Измеритель твердости ультразвуковым методом «ТКМ-459С»  
Набор мер твердости «МТВ»  
Комплекс магнитопорошкового контроля:  
Установка электро намагничивающая «РВУ-140»  
Очиститель “NR 107»  
Черная магнитная суспензия «NRS 103S»  
Белый контрастный грунт «NR-104А»  
Флюоресцентная суспензия «NRF 101»  
Беспроводной ультрафиолетовый источник «УЛЬТРА-1М»  
Образец «МПД» (А уровень)  
Комплекс оптико-эмиссионного анализа:

Установка оптико-эмиссионная «СПАС-02»  
Учебный образец (сталь)  
Учебный образец (чугун)  
Отрезной станок:  
станок с электроприводом  
отрезной диск для стали с HRC 30-50  
отрезной диск для стали с HRC 50-70  
Пресс для горячей запрессовки образцов  
Вытяжной шкаф:  
вытяжной шкаф;  
сливная полиуретановая раковина со смесителем;  
светильник люминесцентный на 2 лампы  
Комплекты для выполнения лабораторных работ  
Установка для испытания на скручивание TIME TNS-DW05  
Универсальная испытательная машина УН-300kNX  
Установка для испытания по методу Шарпи до 300Дж, TIME JB-300B  
Установка для испытания по методу Шарпи до 50Дж TIME XJJ-50  
Установка для нанесения надрезов L71-UV  
Типовой комплект учебного оборудования «Электротехнические материалы», настольный вариант, компьютерная версия (без ПК) ЭТМ-НК  
Типовой комплект учебного оборудования «Электротехнические материалы», настольный вариант, компьютерная версия (без ПК) ЭТМ-НК  
Установка нанесения электрохимической металлизации МК-ГУ-2-16  
Высокочастотная установка индукционного нагрева ВЧ-25АВ  
Промышленный охладитель воды типа вода-воздух чиллер ЧА-6  
Закалочный станок ИЗС-300  
Пирометрическая система измерения и контроля температуры

### **Лаборатория «Электротехники»**

основание электротехнического стенда со складной панелью «Уралочка» с мультиметрами 6 шт,  
источниками напряжения 52/36 В переменного тока,  
15 В постоянного тока - 12 шт  
Комплект учебно-производственного оборудования для лаборатории «Электротехника, Электронная техника и автоматическое управление»:  
–8 х Стационарное основание стенда для занятий по электротехнике, 1-но стороннее  
–8 х Тумбочка, мобильная 4 ящика  
–8 х Тумбочка, мобильная 3 ящика  
–8 х Набор инструментов  
–8 х Лабораторные провода  
–8 х Безопасные перемычки  
–8 х Блок розеток. А4  
–32 х Мультиметр  
–8 х Осциллограф  
–8 х Учебный комплект Основы электротехники и электроники  
–8 х Учебный комплект Основы цифровой техники  
–4 х Учебный комплект Основы систем автоматического регулирования  
–8 х Трехфазный блок питания  
–8 х Учебный комплект Меры электробезопасности

- 8 x Тестер
- 6 x Контроллер LOGO!8
- 1 x Учебный комплект. «Датчики обнаружения объектов»
- 2 x Набор пустых 2-контактных корпусов для монтажа деталей
- 2 x Набор пустых 3-контактных корпусов для монтажа деталей
- 1 x Средство для моделирования и симуляции работы электрических и электронных схем

#### **6.1.2.2. Оснащение мастерских Мастерская «Сварочная», «Сварочный полигон»**

Ноутбук,  
 блок питания,  
 стол сварочный – 1 шт.,  
 сварочный аппарат Риваг – 1 шт.,  
 сварочный аппарат Tig 230 – 1шт.,  
 маска сварщика Ultima – 1шт.,  
 краги – 1шт., редуктор – 1 шт.,  
 редуктор EHSO – 1шт.,  
 опора для шторы – 1шт.,  
 штора – 3 шт.,  
 держатели – 32шт.,  
 трубы направляющие – 7шт.,  
 горелки – 2шт.,  
 инвентар плазменный резак,  
 горелка – 1 шт.,  
 сварочное оборудование «Soldamatik»,  
 стойка тренажера – 1шт.,  
 тренажер учебный Гефест + РС адаптер– 1 шт.,  
 гальваническая установка МК-ГУ-16 – 1шт.  
 Комплект для установки поста сварщика СК-1  
 Комплект предназначается для установки 4-х постов в один ряд.  
 Сварочный стол ССВ 3-7 РК/ВФ:  
 Вентилятор,  
 решетка,  
 встроенный сменный фильтр картриджного типа,  
 компрессор без масляный,  
 фильтр-искрогаситель,  
 глушитель,  
 ресивер,  
 пульт управления,  
 светильник 18 Вт.,  
 защитный экран,  
 поворотный столик,  
 поддон  
 Стеллаж для хранения металлических листов СС

#### **6.1.2.3. Требования к оснащению баз практик**

Оборудование, инструменты, приспособления должны обеспечивать формирование основных видов деятельности, профессиональных и общих компетенций.

## **6.2. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы**

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, 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 имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.01 ПОДГОТОВИТЕЛЬНО - СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И КОНТРОЛЬ  
КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ ПОСЛЕ СВАРКИ**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**1.1. Область применения программы**

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. № 50, зарегистрированного в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197, входящего в укрупненную группу специальностей **15.00.00 Машиностроение**, а также на основе **профессионального стандарта «Сварщик»**, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н.

**1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности **Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки**, и соответствующие общие компетенции и профессиональные компетенции:

**1.2.1. Перечень общих компетенций**

<b>Код</b>	<b>Наименование общих компетенций</b>
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

**1.2.2. Перечень профессиональных компетенций**

<b>Код</b>	<b>Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций</b>
<b>ВД 1</b>	<b>Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки</b>
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций

ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
ПК 1.4.	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
ПК 1.5.	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку
ПК 1.6.	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла
ПК 1.8.	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
ПК 1.9.	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

**В результате освоения профессионального модуля студент должен:**

<b>Иметь практический опыт</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой;</li> <li>- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</li> <li>- выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</li> <li>- эксплуатации оборудования для сварки;</li> <li>- выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</li> <li>- выполнения зачистки швов после сварки;</li> <li>- использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;</li> <li>- определения причин дефектов сварочных швов и соединений;</li> <li>- предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;</li> </ul>
<b>Уметь</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;</li> <li>- проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;</li> <li>- использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</li> <li>- выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</li> <li>- применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</li> <li>- подготавливать сварочные материалы к сварке;</li> <li>- зачищать швы после сварки;</li> </ul>

	- пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
<b>Знать</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);</li> <li>- необходимость проведения подогрева при сварке;</li> <li>- классификацию и общие представления о методах и способах сварки;</li> <li>- основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;</li> <li>- влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;</li> <li>- основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;</li> <li>- основы технологии сварочного производства;</li> <li>- виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;</li> <li>- основные правила чтения технологической документации;</li> <li>- типы дефектов сварного шва;</li> <li>- методы неразрушающего контроля;</li> <li>- причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;</li> <li>- способы устранения дефектов сварных швов;</li> <li>- правила подготовки кромок изделий под сварку;</li> <li>- устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</li> <li>- правила сборки элементов конструкции под сварку;</li> <li>- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</li> <li>- устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;</li> <li>- правила технической эксплуатации электроустановок;</li> <li>- классификацию сварочного оборудования и материалов;</li> <li>- основные принципы работы источников питания для сварки;</li> <li>- правила хранения и транспортировки сварочных материалов.</li> </ul>

### **1.3. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов – 282.

Из них: освоение МДК – 138 часов, практики, в том числе учебную – 72 часа и производственную – 72 часа; самостоятельная работа – 5 часов.

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.02 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА, РЕЗКА) ПЛАВЯЩИМСЯ  
ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (РД)**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**1.1. Область применения программы**

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. № 50, зарегистрированного в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197, входящего в укрупненную группу специальностей **15.00.00 Машиностроение**, а также на основе **профессионального стандарта «Сварщик»**, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н.

**1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности **Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом**, и соответствующие ему общие компетенции и профессиональные компетенции:

**1.2.1. Перечень общих компетенций**

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

### 1.2.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
<b>ВД.2</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

**В результате освоения профессионального модуля студент должен:**

<b>Иметь практический опыт:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки;</li> <li>- выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций;</li> <li>- выполнения дуговой резки;</li> </ul>
<b>Уметь:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> <li>- владеть техникой дуговой резки металла;</li> </ul>
<b>Знать:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</li> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</li> <li>- технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки)</li> </ul>

	плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; - основы дуговой резки; - причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.
--	---

### **1.3. Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов – 376.

Из них: освоение МДК – 64 часа, практики, в том числе учебную – 156 часов и производственную – 156 часов; самостоятельная работа – 2 часа.

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ  
ПМ.04 ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СВАРКА (НАПЛАВКА)  
ПЛАВЛЕНИЕМ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ**

**1. ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

**1.1. Область применения программы**

Рабочая программа профессионального модуля является частью программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих в соответствии с ФГОС по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. № 50, зарегистрированного в Минюсте России 24 февраля 2016 г. № 41197, входящего в укрупненную группу специальностей **15.00.00 Машиностроение**, а также на основе **профессионального стандарта «Сварщик»**, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. №701н.

**1.2. Цель и планируемые результаты освоения профессионального модуля**

В результате изучения профессионального модуля студент должен освоить основной вид деятельности **Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**, и соответствующие общие компетенции и профессиональные компетенции:

**1.2.1. Перечень общих компетенций**

Код	Наименование общих компетенций
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

### 1.2.2. Перечень профессиональных компетенций

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 4	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПК 4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3.	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.

#### В результате освоения профессионального модуля студент должен:

<b>Иметь практический опыт:</b>	<p>проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);</li> <li>- настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки;</li> <li>- выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</li> </ul>
<b>Уметь:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;</li> </ul>
<b>Знать:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением;</li> <li>- сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</li> <li>- устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</li> <li>- технику и технологию частично механизированной сварки (наплав-</li> </ul>

	<p>ки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</li><li>- причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;</li><li>- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</li></ul>
--	--

### **1.3.Количество часов, отводимое на освоение профессионального модуля**

Всего часов – 256.

Из них: освоение МДК – 64 часа, практики, в том числе учебную – 96 часов и производственную – 96 часов; самостоятельная работа – 2 часа.

## ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОП.01. ОСНОВЫ ИНЖЕНЕРНОЙ ГРАФИКИ

### 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

#### 1.1. Область применения примерной программы

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы инженерной графики» (далее - Программа) является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частичной механизированной сварки (наплавки)).

**1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:** дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

#### 1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1 ПК 1.2 ОК 4 ОК 5 ОК 6	<ul style="list-style-type: none"> <li>- читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.</li> <li>- использовать конструкторскую, нормативно – техническую и производственно- технологическую документацию по сварке.</li> <li>- осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</li> <li>- использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</li> <li>- работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством клиентами.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- основные правила чтения конструкторской документации;</li> <li>- общие сведения о сборочных чертежах;</li> <li>- основы машиностроительного черчения;</li> <li>- требование единой системы конструкторской документации (ЕСКД);</li> <li>- поиск информации, включая электронные ресурсы;</li> <li>- обработка, хранение и передача информации с помощью мультимедийных средств информационно-коммуникативных технологий;</li> <li>- работа с различными прикладными программами;</li> <li>- взаимодействие с обучающимися, преподавателям, мастерами, наставниками</li> </ul>

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>	<b>35</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>2</b>
<b>Объем образовательной программы</b>	<b>36</b>
<b>в том числе:</b>	
теоретическое обучение	16
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	18
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	2
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ  
ОП.03. ОСНОВЫ ЭЛЕКТРОТЕХНИКИ**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**1.1. Область применения рабочей программы учебной дисциплины**

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы электротехники» (далее – Программа) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

**1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:** дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

**1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:**

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1 ОК 2 ОК 3 ОК 6	<ul style="list-style-type: none"> <li>- читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы;</li> <li>- рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей;</li> <li>- использовать в работе электроизмерительные приборы;</li> <li>- организовать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем;</li> <li>- анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы;</li> <li>- работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;</li> <li>- методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;</li> <li>- свойства постоянного и переменного электрического тока;</li> <li>- принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;</li> <li>- электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь;</li> <li>- свойства магнитного поля;</li> <li>- двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;</li> <li>- правила пуска, остановки электродвигателей, установленных на эксплуатируемом оборудовании;</li> <li>- аппаратуру защиты электродвигателей;</li> <li>- методы защиты от короткого замыкания;</li> <li>- заземление, зануление</li> </ul>

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>	<b>42</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>2</b>
<b>Объем образовательной программы</b>	<b>44</b>
в том числе:	
теоретическое обучение	28
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	14
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	2
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	

## ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОП.04. ОСНОВЫ МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЯ

### 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

#### 1.1. Область применения рабочей программы учебной дисциплины

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы материаловедения» (далее – Программа) является частью основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

**1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:** дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

#### 1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 1 ОК 2 ОК 4 ОК 5 ОК 6	- пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов; - выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности	- наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.); - правила применения охлаждающих и смазывающих материалов; - механические испытания образцов материалов

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>	<b>52</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>2</b>
<b>Объем образовательной программы</b>	<b>54</b>
в том числе:	
теоретическое обучение	36
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	16
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	2
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ  
ОП.05. ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**1.1. Область применения примерной программы**

Рабочая программа учебной дисциплины «Допуски и технические измерения» (далее – Программа) является частью примерной основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

**1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:** дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

**1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:**

<b>Код ПК, ОК</b>	<b>Умения</b>	<b>Знания</b>
ПК 1.6 ПК 1.9 ОК 2 ОК 3 ОК 4 ОК 5 ОК 6	- контролировать качество выполняемых работ	- системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; - допуски и отклонения формы и расположения поверхностей

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 1.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>	<b>46</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>2</b>
<b>Объем образовательной программы</b>	<b>48</b>
в том числе:	
теоретическое обучение	36
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	10
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	2
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ  
ОП.06 ОСНОВЫ ЭКОНОМИКИ**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ  
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**1.1. Область применения примерной программы**

Рабочая программа учебной дисциплины «Основы экономики» является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частичной механизированной сварки (наплавки)).

**1.2. Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:** дисциплина входит в общепрофессиональный цикл.

**1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:**

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 1 ОК 4 ОК 6	находить и использовать экономическую информацию в целях обеспечения собственной конкурентоспособности на рынке труда;	общие принципы организации производственного и технологического процесса; механизмы ценообразования на продукцию, формы оплаты труда в современных условиях; цели и задачи структурного подразделения, структуру организации, основы экономических знаний, необходимых в отрасли

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>	<b>26</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>2</b>
<b>Объем образовательной программы</b>	<b>28</b>
в том числе:	
теоретическое обучение	16
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	10
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	2
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	

## ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОП.07 БЕЗОПАСНОСТЬ ЖИЗНЕДЕЯТЕЛЬНОСТИ

### 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

#### 1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), укрупненная группа 15.00.00 МАШИНОСТРОЕНИЕ

#### 1.2. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

Учебная дисциплина «Безопасность жизнедеятельности» является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

#### 1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- организовывать и проводить мероприятия по защите работающих и населения от негативных воздействий чрезвычайных ситуаций;</li> <li>- предпринимать профилактические меры для снижения уровня опасностей различного вида и их последствий в профессиональной деятельности и в быту;</li> <li>- использовать средства индивидуальной и коллективной защиты от оружия массового поражения;</li> <li>- применять первичные средства пожаротушения;</li> <li>- ориентироваться в перечне военнo-учетных специальностей и самостоятельно определять среди них родственные полученной профессии;</li> <li>- применять профессиональные знания в ходе исполнения обязанностей военной службы на воинских должностях в соответствии с полученной профессией;</li> <li>- владеть способами бесконфликтно-</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- принципы обеспечения устойчивости объектов экономики, прогнозирования развития событий и оценки последствий при техногенных чрезвычайных ситуациях и стихийных явлениях, в том числе в условиях противодействия терроризму как серьезной угрозе национальной безопасности России;</li> <li>- основные виды потенциальных опасностей и их последствия в профессиональной деятельности и в быту, принципы снижения вероятности их реализации;</li> <li>- основы военной службы и обороны государства; задачи и основные мероприятия гражданской обороны;</li> <li>- способы защиты населения от оружия массового поражения;</li> <li>- меры пожарной безопасности и правила безопасного поведения при пожарах;</li> <li>- организацию и порядок призыва граждан на военную службу и поступления на нее в добровольном порядке;</li> <li>- основные виды вооружения, военной техники и специального снаряжения, со-</li> </ul>

	го общения и саморегуляции в повседневной деятельности и экстремальных условиях военной службы	стоящих на вооружении (оснащении) воинских подразделений, в которых имеются военно-учетные специальности, родственные профессиям СПО; - область применения получаемых профессиональных знаний при исполнении обязанностей военной службы; - порядок и правила оказания первой помощи пострадавшим
--	--	---

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем	34
Самостоятельная работа	2
Объем образовательной программы	36
в том числе:	
теоретическое обучение	18
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	16
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	2
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	

**ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ  
ОП.00 ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

**1.1. Область применения рабочей программы**

Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура» является частью примерной основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), укрупненная группа 15.00.00 МАШИНОСТРОЕНИЕ

**1.2. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:**

Учебная дисциплина Физическая культура входит в обязательную часть циклов примерной основной образовательной программы, в цикл «Физическая культура».

**1.3. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины**

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 06.	- использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; - выполнять комплексы упражнений на развитие выносливости, равновесия, быстроты, скоростно-силовых качеств, координации движений.	- о роли физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; - основы здорового образа жизни.

## 2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>	<b>40</b>
<b>Самостоятельная работа</b>	<b>8</b>
<b>Объем образовательной программы</b>	<b>48</b>
в том числе:	
теоретическое обучение	32
лабораторные работы (если предусмотрено)	-
практические занятия (если предусмотрено)	25
курсовая работа (проект) (если предусмотрено)	-
контрольная работа	-
Самостоятельная работа	8
<b>Промежуточная аттестация проводится в форме: дифференцированный зачет</b>	