

Министерство образования и науки Республики Дагестан  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Республики Дагестан  
«Кизлярский профессионально-педагогический колледж»

СОГЛАСОВАНА С РАБОТОДАТЕЛЯМИ:

Директор ООО "Милосердие"



О.В.Петров

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБПОУ РД «Кизлярский профессионально-педагогический колледж»



Х.Т. Курбанов

2022 г.

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА**

**среднего профессионального образования**

**Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной  
сварки (наплавки))**

**Квалификация выпускник:** Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - газосварщик

Форма обучения - очная

Нормативный срок освоения программы – 2 года 10 месяцев на базе основного общего образования

2022 год

Основная образовательная программа разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии (далее СПО) **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**, входящей в состав укрупненной группы специальностей **15.00.00 Машиностроение**

**Организация-разработчик:** Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Республики Дагестан «Кизлярский профессионально-педагогический колледж» (далее – ГБПОУ РД "КППК")

**Разработчики:**

- Е.Н. Шелкова, зам. директора по УР
- Н.В. Ярушкина зам. директора по УПР
- М. А. Омарова, зам. директора по ВР
- А.С.Османова, ст.методист
- Н.А. Бобылева, методист
- А.Н. Раджабова, председатель П(Ц)К профессиональных дисциплин по техническим специальностям/профессиям;

Рекомендована методическим советом ГБПОУ РД «Кизлярский профессионально-педагогический колледж».

Заключение методического совета № 1 от «31» августа 2022г.

© Шелкова Елена Николаевна 2022

© Ярушкина Нвдежда Викторовна 2022

© Омарова Мирханун Асадуллаховна 2022

© Османова Анжелика Салиховна 2022

© Бобылева Наталья Анатольевна 2022

© Гаджимурадова Эдилля Эльбрусевна 2022

© Раджабова Альбина Ниязовна 2022

©ГБПОУ РД «Кизлярский профессионально-педагогический колледж»2022

## Содержание

Раздел 1.	Общие положения	4
	1.1. Нормативные основания для разработки ООП СПО	4
	1.2. Требования к абитуриенту	6
Раздел 2.	Характеристика профессиональной деятельности выпускника	6
	2.1. Область профессиональной деятельности выпускников	6
	2.2. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются	6
Раздел 3.	Планируемые результаты освоения образовательной программы	6
	3.1. Общие компетенции	6
	3.2. Профессиональные компетенции	6
	3.3. Результаты освоения	9
Раздел 4.	Требования к структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих	20
Раздел 5.	Структура образовательной программы	21
	5.1. Рабочий учебный план	21
	5.2. Календарный учебный график	21
	5.3. Программы дисциплин общепрофессионального цикла	21
	5.4. Программы профессионального учебного цикла	21
	5.5. ФК. Физическая культура	21
	5.6. Рабочая программа воспитания	21
	5.7. Календарный план воспитательной работы	21
Раздел 6.	Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы	21
	6.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.	21
	6.2. Информационное обеспечение обучения	22
Раздел 7.	Кадровое обеспечение реализации	23
Раздел 8.	Контроль и оценка результатов освоения	23
Раздел 9.	Организация государственной итоговой аттестации выпускников	25
	Приложения: учебный план, календарный график, рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей. Рабочая программа воспитания, календарный план воспитательной работы	

## Раздел 1. Общие положения

Настоящая основная образовательная программа (далее ООП) по профессии среднего профессионального образования разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)". Утвержденного Приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 N 50 (Зарегистрировано в Минюсте России 24.02.2016 N 41197 ) (далее ФГОС СПО).

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

Образовательная программа, реализуемая на базе основного общего образования, разрабатывается образовательной организацией на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии и настоящей ООП СПО.

### *1.1. Нормативные основания для разработки ООП СПО:*

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

– Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по профессии (специальности) среднего профессионального образования (СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50, Зарегистрировано в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный № 41197) (с изменениями и дополнениями от 14.09.2016г.);

– Письмо Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 марта 2015 г. № 06-259 «Рекомендации по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности среднего профессионального образования» для использования в работе профессиональных образовательных организаций и образовательных организаций высшего образования;

– Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования, утвержденный Министерством образования и науки



России от 17.05.2012 № 413 (ред. от 29.06.2017), зарегистрированного в Министерстве юстиции России 07.06.2012 № 24480 и реализуемый в пределах ООП с учетом профиля получаемого профессионального образования;

– 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);

– Приказ Минобрнауки России от 15 декабря 2014 г. № 1580 "О внесении изменений в порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. № 464

– Профессиональный стандарт «Сварщик», утвержденный приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н (Зарегистрированным в Минюсте России 13.02.2014 N 31301);

- Приказ Минобрнауки России № 885 от 05.08.2020 (ред.от 18.11.2020) «О практической подготовке обучающихся» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 11 сентября 2020 г., регистрационный № 59778);

– Устав Государственного бюджетного профессионального образовательного учреждения Республики Дагестан «Кизлярский профессионально-педагогический колледж» (далее – Колледж);

– Действующие локальные акты.

### *1.2. Требования к абитуриенту.*

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по программе подготовке квалифицированных рабочих, служащих: среднее общее образование, основное общее образование.

## **Раздел 2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника**

*2.1. 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.

*2.2. Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:*

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;

- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов; конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация.

### Раздел 3. Планируемые результаты освоения образовательной программы

*3.1. Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:*

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.

*3.2. Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:*

Код	Наименование видов деятельности и профессиональных компетенций
ВД 1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.
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
ПК 1.7.	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) по-

	догрева 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
ВД 2	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.
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.
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ВД 3	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.
ПК 3.1.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.2.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.
ВД 4	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.
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.
ВД 5	Газовая сварка (наплавка)
ПК 5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.



ПК 5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3.	Выполнять газовую наплавку.
ВД 6	Термитная сварка.
ПК 6.1.	Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки.
ПК 6.2.	Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита.
ПК 6.3.	Подготавливать детали к термитной сварке.
ПК 6.4.	Выполнять термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 6.5.	Выполнять термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов.
ВД 7	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка) различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).
ПК 7.1.	Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.2.	Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудование для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.3.	Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.4.	Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов.

### 3.3. Результаты освоения ООП-ППКРС

Результаты освоения ООП-ППКРС в соответствии с целью основной профессиональной образовательной программы определяются приобретаемыми выпускником компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения и личные качества в соответствии с задачами профессиональной деятельности

Код компетенции	Компетенции	Результат освоения
<b>Общие компетенции</b>		
ОК. 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Уметь: аргументировать и объяснять сущность и социальную значимость будущей профессии Знать: перспективы развития



		будущей специальности и ее место в современном мире
ОК. 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<p><i>Уметь:</i> Организовывать собственную деятельность, оценивать эффективность и качество выполнения профессиональных задач.</p> <p><i>Знать:</i> типовые методы и способы выполнения профессиональных задач.</p>
ОК. 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	<p><i>Уметь:</i> нести ответственность за выполнение профессиональных задач.</p> <p><i>Знать:</i> методы решения профессиональных задач в нестандартных и нестандартных ситуациях.</p>
ОК. 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	<p><i>Уметь:</i> оценивать эффективность выбранного метода поиска информации и качество полученной информации для выполнения профессиональных задач.</p> <p><i>Знать:</i> методы поиска и возможные источники нахождения необходимой информации для выполнения профессиональных задач.</p>
ОК. 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	<p><i>Уметь:</i> использовать информационно-поисковые системы в профессиональной деятельности.</p> <p><i>Знать:</i> базовые системные программные продукты и прикладные программные продукты профессиональной деятельности.</p>
ОК. 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами	<p><i>Уметь:</i> эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, потребителями.</p> <p><i>Знать:</i> методы работы в команде и способы общения с коллегами и руководством для</p>

		обеспечения эффективности результата
<b>Профессиональные компетенции</b>		
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	<p><i>иметь практический опыт:</i>  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;  эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;  выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;  определения причин дефектов сварочных швов и соединений;  предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;  <i>уметь:</i>  использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки;  проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;  использовать ручной и механизированный инструмент для</p>
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) подогрев 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 документацией по сварке	

подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;

применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;

подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки; пользоваться

производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;

*знать:*

основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке;

классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;

влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва;

основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства;

виды и назначение сборочных, технологических приспособле-



		<p>ний и оснастки;  основные правила чтения технологической документации;  типы дефектов сварного шва;  методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов;  способы устранения дефектов сварных швов;  правила подготовки кромок изделий под сварку;  устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку;  порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;  устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;  правила технической эксплуатации электроустановок;  классификацию сварочного оборудования и материалов;  основные принципы работы источников питания для сварки;  правила хранения и транспортировки сварочных материалов;</p>
ПК 2.1.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p><i>иметь практический опыт:</i>  проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p>
ПК 2.2.	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (на-

	всех пространственных положениях сварного шва.	плавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.3.	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.4.	Выполнять дуговую резку различных деталей.	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки; <i>уметь:</i> проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла; <i>знать:</i> основные типы, конструктивные элементы и размеры свар-

		<p>ных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;</p>
ПК 3.1.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<i>иметь практический опыт:</i> проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;
ПК 3.2.	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных поло-	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защит-



ПК 3.3.	<p>жениях сварного шва.</p> <p>Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.</p>	<p>ном газе;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для выполнения сварки;</p> <p>ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций;</p> <p><i>уметь:</i></p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>выполнять ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p><i>знать:</i></p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) неплавящимся электродом в защитном газе, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой)</p>
---------	---	---

		<p>неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе;</p> <p>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;</p> <p>основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы);</p> <p>правила эксплуатации газовых баллонов;</p> <p>техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) неплавящимся электродом в защитном газе;</p>
ПК.4.1.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p><i>иметь практический опыт:</i></p> <p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>
ПК.4.2.	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и кон-	<p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>

	<p>струкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>
<p>ПК.4.3.</p>	<p>Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>	<p>подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; <i>уметь:</i> проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; <i>знать:</i> основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением;</p>



		<p>устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;</p> <p>технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
ПК.5.1.	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	<p><i>иметь практический опыт:</i></p> <p>проверки оснащённости поста газовой сварки;</p> <p>настройки оборудования для газовой сварки (наплавки);</p> <p>выполнения газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций;</p>
ПК.5.2.	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	<p><i>уметь:</i></p> <p>проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки);</p> <p>настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки);</p>
ПК.5.3.	Выполнять газовую наплавку.	<p>владеть техникой газовой сварки</p>

		<p>(наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p><i>знать:</i></p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой);</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой);</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки);</p> <p>технику и технологию газовой сварки (наплавки) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>правила эксплуатации газовых баллонов;</p> <p>правила обслуживания переносных газогенераторов;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>
--	--	---

#### **Раздел 4. Требования к структуре программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих**

*4.1. ППКРС предусматривает изучение следующих учебных циклов:*  
 общепрофессионального;  
 профессионального  
 и разделов:

- физическая культура;
- учебная практика;
- производственная практика;
- промежуточная аттестация;
- государственная итоговая аттестация.

4.2. Обязательная часть ППКРС должна составлять около 80 процентов от общего объема времени, отведенного на ее освоение. Вариативная часть (не менее 20 процентов) дает возможность расширения видов деятельности выпу-

скика для обеспечения его конкурентоспособности в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями образования. Вариативная часть определяется содержанием обязательной части и обеспечивается за счет получения дополнительных профессиональных компетенций, умений и знаний. Дисциплины, междисциплинарные курсы и профессиональные модули вариативной части определяются образовательной организацией.

Общепрофессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин, профессиональный учебный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с видами деятельности, соответствующими присваиваемой(ым) квалификации(ям). В состав профессионального модуля входит один или несколько междисциплинарных курсов. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и (или) производственная практика.

Обязательная часть профессионального учебного цикла ППКРС должна предусматривать изучение дисциплины "Безопасность жизнедеятельности". Объем часов на дисциплину "Безопасность жизнедеятельности" составляет 2 часа в неделю в период теоретического обучения (обязательной части учебных циклов), но не более 68 часов, из них на освоение основ военной службы - 70 процентов от общего объема времени, отведенного на указанную дисциплину.

Раздел "Физическая культура" реализуется в порядке, установленном образовательной организацией. Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья образовательная организация устанавливает особый порядок освоения раздела "Физическая культура" с учетом состояния их здоровья.

4.3. Образовательной организацией при определении структуры ППКРС и трудоемкости ее освоения может применяться система зачетных единиц, при этом одна зачетная единица соответствует 36 академическим часам.

## **Раздел 5. Документы, определяющие содержание и организацию образовательного процесса**

*5.1. Рабочий учебный план (Приложение 1)*

*5.2. Календарный учебный график (Приложение 2)*

*5.3. Программы дисциплин общепрофессионального цикла (Приложение 3)*

- ОП.01 Основы инженерной графики
- ОП.03 Основы электротехники
- ОП.04 Основы материаловедения
- ОП.05 Допуски и технические измерения
- ОП.06 Основы экономики
- ОП.07 Безопасность жизнедеятельности

*5.4. Программы профессионального учебного цикла (Приложение 4)*

*5.4.1. Программы профессиональных модулей*

- ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных



- швов после сварки.
- ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
- ПМ.03. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе
- ПМ.04. Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
- ПМ.05. Газовая сварка (наплавка)
- ПМ.06. Термитная сварка
- ПМ.07. Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов

*5.5. ФК.00 Физическая культура (Приложение 5)*

*5.6. Рабочая программа воспитания (Приложение 6)*

*5.7 Календарный план воспитательной работы (Приложение 7)*

## **6. Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы**

### *6.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению.*

Образовательная организация, реализующая ППКРС, располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики, предусмотренных учебным планом образовательной организации.

Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам.

Образовательное учреждение имеет необходимый перечень кабинетов и других помещений для реализации ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), а также перечень минимально необходимого набора инструментов.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

Реализация ППКРС должна обеспечивать:

- выполнение обучающимися лабораторных работ и практических занятий, включая как обязательный компонент практические задания с использованием персональных компьютеров;
- освоение обучающимися профессиональных модулей в условиях созданной соответствующей образовательной среды в образовательной организации или в организациях в зависимости от специфики вида деятельности.

Образовательная организация должна быть обеспечена необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

### *6.2. Информационное обеспечение обучения*



ППКРС обеспечена учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением и обоснованием времени, затрачиваемого на ее выполнение. Реализация основной профессиональной образовательной программы обеспечивает доступ каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) ОПОП. Во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным и (или) электронным изданием по каждой дисциплине профессионального цикла и одним учебно-методическим печатным и (или) электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий). Библиотечный фонд укомплектован печатными и (или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов, изданной за последние 5 лет. Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

Каждому обучающемуся обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 6 наименований отечественных журналов. Образовательное учреждение предоставляет обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными образовательными учреждениями, организациями и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

## **7. Кадровое обеспечение реализации**

Реализация ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) должна обеспечиваться педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения обладают знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения имеют на 1-2 разряда по профессии рабочего выше, чем предусмотрено ФГОС для выпускников.

Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла, эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

Педагогические кадры, осуществляющие руководство практикой имеют опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы и проходят стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

## **8. Контроль и оценка результатов освоения**

### *8.1. Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций*

Для оценки качества освоения образовательных программ осуществляется текущий контроль знаний, промежуточная аттестация и государственная итоговая аттестация студентов.

В соответствии с требованиями ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются самостоятельно в ГБПОУ РД «КППК» и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ООП-ППКРС (текущий контроль и промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств, включающие: типовые задания, контрольные работы, планы практических заданий, лабораторных работ, зачетов и экзаменов, тесты, тематику рефератов, тематику индивидуальных проектов и т.п. А также иные формы контроля, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции.

Для максимального приближения программ текущей и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплинам и междисциплинарным курсам профессионального цикла к условиям их будущей профессиональной деятельности кроме преподавателей конкретной дисциплины (междисциплинарного курса), в качестве внешних экспертов привлекаются работодатели и преподаватели, читающие смежные дисциплины.

*Текущий контроль* результатов подготовки осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения индивидуальных домашних заданий. Предусмотрены следующие виды текущего контроля: контрольные работы, опросы (письменный или устный), тестирование, защита проектных заданий и другие.

*Промежуточная аттестация* оценивает результаты учебной деятельности студента за семестр. Основными формами промежуточной аттестации являются:



- экзамен по отдельной дисциплине, МДК;
- дифференцированный зачет по дисциплине, МДК, практике;
- экзамен квалификационный по профессиональным модулям.

### *8.2. Требования к выпускным квалификационным работам*

Тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются образовательным учреждением на основании порядка проведения государственной итоговой аттестации выпускников по программам НПО, утвержденного федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере образования, определенного в соответствии со статьей 15 Закона Российской Федерации «Об образовании» от 10 июля 1992 г. № 3266-1.

Выпускная квалификационная работа выполняется в следующих видах: выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа.

Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалификационным работам, а также критерии оценки знаний утверждаются в колледже после их обсуждения на заседании педагогического совета с участием председателей государственных экзаменационных комиссий. Программа государственной итоговой аттестации, требования к выпускным квалификационным работам, а также критерии оценки знаний, утвержденные образовательной организацией, доводятся до сведения студентов, не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

## **9. Организация государственной итоговой аттестации выпускников**

Государственная итоговая аттестация проводится:

в форме демонстрационного экзамена для выпускников, осваивающих программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (Приказ Минпросвещения России от 08.11.2021 N 800)

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении им теоретического материала и прохождении учебной практики (производственного обучения) и производственной практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по профессии, характеристики с мест прохождения производственной практики.

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН  
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

**СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП**

Сертификат 312211269104112849454011507078095326668863537036

Владелец Курбанов Хизри Темирланович

Действителен с 08.09.2023 по 07.09.2024