

Аннотация программы профессиональной подготовки по профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

1. Общие положения.

Нормативную правовую основу разработки программы профессиональной подготовки по рабочей профессии (далее – программа) составляют:

Федеральный закон от 29.12.2012г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

Профессиональный стандарт Сварщик, утвержденный приказом Министерства образования и науки РФ № 701н от 28.11.2013г.

Приказ Министерства Просвещения РФ от 26 августа 2020 года № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»

Приказ Минобрнауки РФ от 02.07.2013г. №513 « Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;

1.1.Требования к лицам, поступающим на обучение

Профессиональная подготовка не сопровождается повышением образовательного уровня обучающегося.

Медицинские ограничения регламентированы перечнем противопоказаний Министерства здравоохранения РФ.

1.2. Срок освоения программы.

Срок освоения программы составляет 3 месяца при очно-заочной форме обучения.

1.3. Квалификационная характеристика выпускника.

Выпускник должен быть готов к профессиональной деятельности по выполнению электросварочных работ.

2. Характеристика подготовки

Программа профессиональной подготовки по рабочей профессии «Сварщик ручной сварки плавящимся покрытым электродом», представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание, организацию и оценку результатов подготовки обучающихся.

Основная цель подготовки по программе – прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве сварщика ручной дуговой сварки в организациях (на предприятиях) различной отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

2.1. Трудовые функции

2.1.1. Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки

Трудовые действия	Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
	Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования
	Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку
	Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)
	Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений
	Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
	Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
	Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
	Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки
Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)	

2.1.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД)

Трудовые действия	Проверка оснащённости сварочного поста РД
	Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД
	Проверка наличия заземления сварочного поста РД
	Подготовка и проверка сварочных материалов для РД
	Настройка оборудования РД для выполнения сварки
	Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
	Выполнение РД простых деталей неотчетливых конструкций
	Выполнение дуговой резки простых деталей

Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке

2.2. Подготовка по программе предполагает на освоение программы профессионального обучения следующее количество часов:

Обязательная аудиторная учебная нагрузка обучающегося - обучение по программам дисциплин общепрофессионального цикла и МДК	172
Учебная практика	192
Итоговая аттестация (квалификационный экзамен)	6
Итого	370

3. Контроль и оценка результатов освоения программы.

3.1. Оценка качества освоения программы.

С целью контроля и оценки результатов подготовки и учета индивидуальных образовательных достижений обучающихся предусматриваются:

- текущий контроль;
- промежуточная аттестация (итоговый контроль по элементам программы);
- итоговая аттестация (квалификационный экзамен)

Оценка качества подготовки обучающихся осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка сформированности компетенций обучающихся.

Необходимым условием допуска к итоговой аттестации (квалификационный экзамен) является предоставление документов, подтверждающих освоение обучающимся профессиональных компетенций по каждому из основных видов профессиональной деятельности и общих компетенций.

3.2. Итоговая аттестация.

Итоговая аттестация (квалификационный экзамен) включает практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессионального стандарта по соответствующей профессии рабочих. Возможна оценка уровня освоения дисциплин в форме тестов. Содержание тестов рассматривается на методической комиссии и утверждается заместителем директора.

Выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже уровня квалификации (разряда) по профессии рабочего, предусмотренного программой. Перечень работ рассматривается на методической комиссии и утверждается директором техникума и согласовывается с работодателем.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы профессионального обучения по рабочей профессии «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом»

Квалификация: Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрытым электродом

Форма обучения – очно-заочная

Срок обучения – 3 месяца

Индекс	Элементы учебного процесса, в т.ч. учебные дисциплины, профессиональные модули, междисциплинарные курсы	Формы промежуто чной аттестации	Учебная нагрузка обучающегося, час.				Практика
			Максимальная	в том числе			
				Обязательная аудиторная	из них		
			теоретических		лабораторных, практических		
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины		48	48	30	18	
ОП.01	Основы материаловедения	ДЗ	14	14	8	6	
ОП.02	Основы электротехники	ДЗ	14	14	6	8	
ОП.03	Основы технического черчения	ДЗ	10	10	6	4	
ОП.04	Охрана труда	ДЗ	10	10	10		
ПМ.00	Профессиональные модули		316	124	60	64	192
<i>ПМ.01</i>	<i>Выполнение сварочных работ ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом</i>	КЭ	<i>316</i>	<i>124</i>	<i>60</i>	<i>64</i>	<i>192</i>
МДК.01.01	Технология ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	ДЗ	124	124	60	64	
УП 01.01	Учебная практика	ДЗ	192				192
	Всего по учебным дисциплинам и профессиональным модулям		364	174	92	82	192
ИА	Квалификационный экзамен		6	6			
	Всего		370	178	92	82	192