

**Основная образовательная программа по профессии
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Предприятия (организация) работодателя: ПАО «Навлинский завод «Промсвязь»

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

Образовательная база приема: на базе основного общего образования

Квалификации:

- сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе;
- сварщик частично механизированной сварки плавлением.

Нормативный срок освоения: 2 года 10 месяцев

Автор-разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Комаричский механико – технологический техникум» п. Навля

Представленная основная образовательная программа по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**, разработана в соответствии с требованиями ФГОС утвержденного приказом Минобрнауки России от 29 января 2016 года № 50 и согласно запросов работодателей.

2. Содержание ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)):

2.1. Отражает современные инновационные тенденции в развитии отрасли с учетом потребностей работодателей и экономики Навлинского района;

2.2. Направлено на:

освоение видов профессиональной деятельности по профессии в соответствии с ФГОС и присваиваемыми квалификациями.

2.3. Направлено на формирование следующих

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.

Профессиональных компетенций:

1. ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества 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 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 документацией по сварке.

2. ПМ.02 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.

3. ПМ.03 Ручная дуговая сварка 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.

4. ПМ.04 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.

3. Распределения объема времени вариативной части в ООП.

Объем времени вариативной части ООП оптимально распределен в профессиональной составляющей подготовки рабочего.

Для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с требованиями работодателей, предусмотренный объем вариативной части **216 часов** использованы для увеличения объема времени, отведенного на дисциплины профессионального цикла объем часов, необходимый для освоения дисциплины ОП.03. «Основы электротехники», дополнен в рамках самостоятельной работы, лабораторных и практических занятий из общего объема часов вариативной части. Дополнительные часы направлены на расширение знаний и умений обучающихся при изучении вопросов, связанных с обеспечением безопасного использования электрической аппаратуры в сварочном производстве;

объем часов, необходимый для освоения дисциплины ОП.04. «Основы материаловедения», дополнен в рамках самостоятельной работы, лабораторных и практических занятий из общего объема часов вариативной части. Дополнительные часы направлены на расширение знаний и умений обучающихся при изучении вопросов, связанных с получением практических навыков применения справочных таблиц для определения свойств материалов и выбора материалов для осуществления профессиональной деятельности;

объем часов, необходимый для освоения дисциплины ОП.05. «Допуски и технические измерения», дополнен в рамках самостоятельной работы, лабораторных и практических занятий из общего объема часов вариативной части. Дополнительные часы направлены на расширение знаний и умений обучающихся при изучении вопросов, связанных с контролем сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке и в соответствии с требованиями WSR;

в составе ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» разработан междисциплинарный курс МДК 01.05. «Нормативно-техническая документация и система аттестации в сварочном производстве» с целью углубления знаний и навыков чтения чертежей и спецификаций, основных требований к условному изображению сварных швов, производственно-технологической документации сварочных процессов, оформленных в соответствии с требованиями международных стандартов по сварке и родственным технологиям, требованиями WSR;

в составе ПМ.01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки» разработан междисциплинарный курс МДК 01.06. «Технический английский язык» с целью углубления знаний и практических навыков владения английским языком в рамках международного коммуницирования в области сварочного производства, повышения вероятности и возможности участия в чемпионатах по компетенции WSR/WSI «Сварочные технологии».

Директор ПАО «Навлинский завод «Промсвязь»)

Синотин Михаил Анатольевич

Директор АО «Навлинский завод
Промсвязь»

