

1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1 Общие положения

Программа профессиональной подготовки разработана автономной некоммерческой организацией дополнительного профессионального образования Удмуртской Республики «Центр опережающей профессиональной подготовки Удмуртской Республики» и автономным профессиональным образовательным учреждением Удмуртской Республики «Строительный техникум».

Настоящая программа определяет объем и содержание обучения по профессии рабочего, планируемые результаты освоения программы, условия образовательной деятельности.

1.1.1 Нормативные правовые основания разработки программы

Нормативные правовые основания для разработки основной программы профессионального обучения «Программа профессиональной подготовки по профессии рабочего 19756 «Электрогазосварщик», (далее – программа) составляют:

Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ (ред. от 25.12.2023) "Об образовании в Российской Федерации" (с изм. и доп., вступ. в силу с 01.01.2024);

Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020 N 438 "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения" (Зарегистрировано в Минюсте России 11.09.2020 N 59784);

Приказ Минпросвещения России от 14.07.2023 N 534 "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение" (Зарегистрировано в Минюсте России 14.08.2023 N 74776);

Приказ Минтруда России от 28 ноября 2013 года N 701н «Об утверждении профессионального стандарта "Сварщик";

Постановление Госстандарта РФ от 26.12.1994 N 367 (ред. от 19.06.2012) <О принятии и введении в действие Общероссийского классификатора профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94>(вместе с "ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов") (дата введения 01.01.1996);

"Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих";

Приказ Минтруда России от 12.04.2013 N 148н "Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов" (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2013 N 28534);

Приказ Минтруда России от 29.09.2014 N 667н (ред. от 09.03.2017) "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (Зарегистрировано в Минюсте России 19.11.2014 N 34779);

Приказ Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016г. N 50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 13.01.10 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) (по отраслям);

Порядок организации и осуществления образовательной деятельности при сетевой форме реализации образовательных программ, утвержденный Приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации и Министерства просвещения Российской Федерации от 05.08.2020г. № 882/391.

Программа профессиональной подготовки разрабатывалась на основе установленных квалификационных требований (профессиональных стандартов).

1.1.2 Перечень сокращений, используемых в программе

ВПД – вид профессиональной деятельности;

ВД – вид деятельности;

ПК – профессиональные компетенции;

ПС – профессиональный стандарт;

ОТФ – обобщенная трудовая функция;

ТФ – трудовая функция;

ТД – трудовое действие;

ПрО-практический опыт;

З – знания;

У – умения;

ИА – итоговая аттестация;

КЭ – квалификационный экзамен.

ДОТ – дистанционные образовательные технологии;

1.1.3 Требования к слушателям

а) категория слушателей: лица, ранее не имевшие профессии рабочего или должности служащего.

б) требования к уровню обучения/образования: отсутствуют.

1.1.4 Особенности адаптации образовательной программы для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Разработка адаптированной основной программы профессионального обучения для лиц с ОВЗ и/или инвалидностью или обновление уже существующей программы обучения определяются индивидуальной программой реабилитации инвалида (при наличии), рекомендациями заключения ПМПК (при наличии) и осуществляются по заявлению слушателя (законного представителя).

1.1.5 Форма обучения: очная.

1.1.6 Трудоемкость освоения: 144 академических часа, включая все виды контактной и самостоятельной работы слушателя.

1.1.7 Период освоения: 24 календарных дня.

1.1.8 Форма документа, выдаваемого по результатам освоения программы:

Лицам, успешно освоившим программу профессиональной подготовки и успешно прошедшим итоговую аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.

1.2 Цель освоения и характеристика новой квалификации

1.2.1 Цель освоения

Целью настоящей программы профессиональной подготовки является создание условий для реализации курса, направленного на формирование у слушателя профессиональных компетенций, необходимых для выполнения нового вида профессиональной деятельности и приобретения новой квалификации по профессии рабочего «Электрогазосварщик».

1.2.2 Квалификационная характеристика программы профессионального обучения

Область профессиональной деятельности: 40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

Вид профессиональной деятельности: Ручная и частично механизированная сварка (наплавка).

Обобщенная трудовая функция, подлежащая освоению: Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей).

Уровень квалификации в соответствии с профессиональным стандартом: 2.

1.3 Планируемые результаты обучения

Результатами освоения программы профессиональной подготовки являются приобретение слушателями знаний, умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения трудовых/служебных функций нового вида профессиональной деятельности в рамках полученной квалификации.

Таблица 1 – Сопоставление описания квалификации в профессиональном стандарте с требованиями к результатам подготовки по программе профессиональной подготовки/повышения квалификации/переподготовки

Вид деятельности	Код и наименование компетенций	Код и наименование трудовой функции
ВД 1. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	ПК1.1 Проводить подготовительные и сборочные операции перед сваркой и зачистку сварных швов после сварки	А/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
	ПК1.2 Выполнять газовую сварку (наплавку) (Г) простых деталей неответственных конструкций	А/02.2 Газовая сварка (наплавки) (Г) простых деталей неответственных конструкций
	ПК1.3 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	А/03.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций

Таблица 2 – Планируемые результаты обучения

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
ВД 1. Подготовка,	ПК 1.1 Проводить подготовите	З 1.1.1 Основные типы, конструктивные	У 1.1.1 Выбирать пространственное положение	ПрО 1.1.1 Ознакомление с конструкторской и

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	льные и сборочные операции перед сваркой и зачистку сварных швов после сварки	элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах	сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	производственно-технологической документацией по сварке
		З 1.1.2 Правила подготовки кромок изделий под сварку	У 1.1.2 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	ПрО 1.1.2 Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования
		З 1.1.3 Основные группы и марки свариваемых материалов	У 1.1.3 Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки	ПрО 1.1.3 Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку
		З 1.1.4 Сварочные (наплавочные) материалы	У 1.1.4 Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической	ПрО 1.1.4 Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			документации по сварке	
	З 1.1.5 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения		У 1.1.5 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	ПрО 1.1.5 Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений
	З 1.1.6 Правила сборки элементов конструкции под сварку			ПрО 1.1.6 Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
	З 1.1.7 Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки			ПрО 1.1.7 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
	З 1.1.8 Способы устранения дефектов сварных швов			ПрО 1.1.8 Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
				конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		З 1.1.9 Правила технической эксплуатации электроустановок		ПрО 1.1.9 Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки
		З 1.1.10 Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ		ПрО 1.1.10 Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
		З 1.1.11 Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте		
	ПК 1.2 Выполнять газовую сварку (наплавку) (Г) простых деталей ответственных конструкций	З 1.2.1 Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах	У 1.2.1 Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки)	ПрО 1.2.1 Проверка оснащённости поста газовой сварки
		З 1.2.2 Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой)	У 1.2.2 Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки)	ПрО 1.2.2 Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой сварки

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
	З 1.2.3 Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки)	У 1.2.3 Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки)	ПрО 1.2.3 Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки)	
	З 1.2.4 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	У 1.2.4 Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	ПрО 1.2.4 Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла	
	З 1.2.5 Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	У 1.2.5 Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	ПрО 1.2.5 Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций	
	З 1.2.6 Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла	У 1.2.6 Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров	ПрО 1.2.6 Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленные) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и	

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	производственно-технологической документации по сварке
	З 1.2.7 Правила эксплуатации газовых баллонов	У 1.2.7 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции		
	З 1.2.8 Правила обслуживания переносных газогенераторов			
	З 1.2.9 Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях			
	З 1.2.10 Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления			
	ПК 1.3 Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку, резку) плавящимся покрытым электродом (РД)	З 1.3.1 Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах	У 1.3.1 Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД	ПрО 1.3.1 Проверка оснащённости сварочного поста РД

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
	простых деталей ответственных конструкций	З 1.3.2 Основные группы и марки материалов, свариваемых РД	У 1.3.2 Настраивать сварочное оборудование для РД	ПрО 1.3.2 Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД
		З 1.3.3 Сварочные (наплавочные) материалы для РД	У 1.3.3 Выбирать пространственное положение сварного шва для РД	ПрО 1.3.3 Проверка наличия заземления сварочного поста РД
		З 1.3.4 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения	У 1.3.4 Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	ПрО 1.3.4 Подготовка и проверка сварочных материалов для РД
		З 1.3.5 Техника и технология РД простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей	У 1.3.5 Владеть техникой РД простых деталей ответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла	ПрО 1.3.5 Настройка оборудования РД для выполнения сварки
		З 1.3.6 Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующем	У 1.3.6 Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических	ПрО 1.3.6 Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		у (межслойному) подогреву металла	размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	
		З 1.3.7 Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях	У 1.3.7 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	ПрО 1.3.7 Выполнение РД простых деталей неотчетственных конструкций
		З 1.3.8 Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления		ПрО 1.3.8 Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
				ПрО 1.3.9 Выполнение дуговой резки простых деталей