

Частное образовательное учреждение
дополнительного профессионального образования
"Технический центр безопасности дорожного движения"



УТВЕРЖДАЮ

Директор ЧОУ ДПО "ТЦ БДД"

Н.В.Крикина

09 2020г.

**ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ -
ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ ПО
ПРОФЕССИИ РАБОЧИХ**

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

(код, наименование)

Жигулевск

2020 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Пояснительная записка	
2.	Учебный план	
3.	Программа учебной дисциплины 1.1 Теоретические основы профессиональной деятельности	
4.	Программа 2.1. Оборудование, техника и технология электросварки	
5.	Программа 3.1. Техника и технология ручной дуговой сварки покрытыми	
6.	Программа производственной практики	

1. Пояснительная записка

1.1. Нормативная база реализации ППО

Настоящая программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессии рабочих **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом**

- разработана на основании требований нормативных документов:
- Федеральный закон от 29.12.2012 г. №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 18 апреля 2013 г. № 292 (в редакции приказа Минобрнауки РФ от 20 января 2015 г. № 17) «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Перечень профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 2 июля 2013 г. №513;
- Профессиональный стандарт «Сварщик», утвержден приказом Минтруда России от «28» ноября 2013 г. №701н;
- Требования Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) (утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 31 января 1985 г. N 31/3-30); с дополнениями и изменениями к ЕТКС (Изменения от: 12 октября 1987 г., 18 декабря 1989 г., 15 мая, 22 июня, 18 декабря 1990 г., 24 декабря 1992 г., 11 февраля, 19 июля 1993 г., 29 июня 1995 г., 1 июня 1998 г., 17 мая 2001 г., 31 июля 2007 г.);
- Устав частного образовательного учреждения дополнительного профессионального образования «Технический центр безопасности дорожного движения»;

1.2. Характеристики ППО

Категория слушателей: лица, имеющие профессию рабочего

Квалификация: **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 5 разряда**

Продолжительность обучения: **252 часа**

Форма обучения: **очная**

Начало и окончание обучения по графику учебного процесса

1.3. Итоговые образовательные результаты

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 5 разряда:

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся имеет практический опыт:

- проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;
- 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;
- подготовки и проверки сварочных материалов;
- настройки оборудования;
- выполнения сварки (наплавки, резки) различных деталей и конструкций.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен уметь:

- проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования;
- настраивать сварочное оборудование;
- выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
- владеть техникой дуговой резки металла.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен знать:

- основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
- основные группы и марки материалов;
- сварочные (наплавочные) материалы;
- технику и технологию сварки (наплавки, резки) различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;
- основы дуговой резки;
- правила обслуживания переносных газогенераторов;

- причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом.

1.4. Организация учебного процесса и режим занятий

1.2.1. Организация образовательного процесса по программе профессионального обучения регламентируется: учебным планом и расписанием учебных занятий.

1.2.2. Начало и окончание учебных занятий – по графику учебного процесса

1.2.3. Для всех видов учебных занятий академический час установлен продолжительностью 45 минут. Перерыв между учебными занятиями составляет не менее 10 минут.

1.2.4. В программе для каждого обучающегося определён обязательный объём учебного материала, последовательность его изучения и время, необходимое на его изучение. Объём и перечень профессиональных знаний и навыков, предусмотренный программой, отвечает требованиям ЕТКС и профессионального стандарта.

1.2.5. В процессе реализации программы предусмотрены учебная и производственная практика. Перед началом практики обучающиеся проходят инструктаж по технике безопасности. К концу обучения каждый обучающийся должен научиться самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные профессиональным стандартом.

1.5. Порядок аттестации обучающихся

1.3.1. Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированных зачетов, за счет времени, отведенного на соответствующие дисциплины.

1.3.2. Формы итоговой аттестации - квалификационный экзамен, состоящий из практической квалификационной работы и проверки теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

К проведению квалификационного экзамена привлекаются представители работодателей, их объединений.

Успешно прошедшие итоговую аттестацию обучающиеся, получают свидетельство о профессии рабочего Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом установленного образца.

1.6. Другое

Реализация программы профессиональной переподготовки обеспечивает слушателям:

- объективность и независимость оценки качества подготовки;

2. УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, модулей, практик	Форма промежуточной аттестации	Всего часов	в том числе	
				аудиторные занятия	
				лекции	практические занятия
1.	Модуль 1				
1.1.	Теоретические основы профессиональной деятельности	ДЗ	16	16	0
2.	Модуль 2				
2.1.	Оборудование, техника и технология электросварки	ДЗ	24	12	12
3.	Модуль 3				
3.1.	Техника и технология ручной дуговой сварки покрытыми электродами	ДЗ	60	40	20
3.	Производственная практика	ДЗ	148	0	148
	Всего:		248	68	180
	Квалификационный экзамен		4		
	Итого:		252	68	180
Итоговая аттестация - квалификационный экзамен		Всего	дисциплин, час.		100
			производственной практики, час.		148
			экзаменов (в т.ч. итоговых)		1
			дифференцированных зачетов		4

ДЗ - дифференцированный зачет