



Государственное автономное профессиональное  
образовательное учреждение Чувашской Республики  
«Новочебоксарский химико-механический техникум»  
Министерства образования Чувашской Республики



Министерство образования Чувашской Республики

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Чувашской Республики «Новочебоксарский химико-механический техникум»  
Министерства образования Чувашской Республики

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН  
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 00C956527C9AE3A29C8187141E784C552C  
Владелец: Пристова Елена Юрьевна  
Действителен: с 23.03.2023 до 15.06.2024

**ОСНОВНАЯ ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ  
ПО ПРОГРАММЕ ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ РАБОЧЕГО**

***«Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе»***

*Новый вид профессиональной деятельности: ручная и частично-механизованная сварка (наплавка)*

*Наименование присваиваемой квалификации: Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе*

*Профессиональный стандарт: 40.002 «Сварщик», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. № 701н.*

Новочебоксарск, 2024 г.

## **ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ**

### **1.1 Общие положения**

Программа профессиональной подготовки разработана государственным автономным профессиональным образовательным учреждением Чувашской Республики «Новочебоксарский химико-механический техникум» Министерства образования Чувашской Республики.

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 программы профессиональной подготовки по профессии рабочего «Сварщик дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе»:

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 Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 г. 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);

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;

СР – самостоятельная работа;

Л – занятия лекционного типа: лекции, интерактивные лекции, онлайн-лекции, видео-лекции, слайд-лекции, учебный контент и др.;

ПЗ – занятия практического типа, проводятся исключительно в очной форме для профессий рабочих;

ЛР – лабораторные работы с использованием лабораторного оборудования, проводятся исключительно в очной форме для профессий рабочих;

К – консультации (групповые или индивидуальные).

### **1.1.3 Требования к слушателям**

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

б) требования к уровню обучения/образования: нет требований.

### **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:** очно-заочная.

**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.

### **1.2.2 Квалификационная характеристика программы профессионального обучения**

Область профессиональной деятельности: 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: Сварщик дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 3 квалификационного разряда.

## **1.3 Планируемые результаты обучения**

Результатами освоения программы профессиональной подготовки являются приобретение слушателями знаний, умений, навыков и формирование компетенций, необходимых для выполнения трудовых 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

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)	ПК 1.1 Способность к проведению подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	A/01.2 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки
	ПК 1.2 Способность выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций	A/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением 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, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	ПК 1.1 Способность к проведению подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	З 1.1.1 Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах З 1.1.2 Правила подготовки кромок изделий под сварку З 1.1.3 Основные группы и марки свариваемых материалов З 1.1.4 Сварочные (наплавочные) материалы З 1.1.5 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования,	У 1.1.1 Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) У 1.1.2 Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	ПоО 1.1.1 Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке ПоО 1.1.2 Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования ПоО 1.1.3 Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		<p>назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> <p>3 1.1.6 Правила сборки элементов конструкции под сварку</p> <p>3 1.1.7 Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки</p> <p>3 1.1.8 Способы устранения дефектов сварных швов</p> <p>3 1.1.9 Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных</p> <p>3 1.1.10 Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных</p> <p>3 1.1.11 Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте</p>	<p>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</p> <p>У 1.1.4 Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p> <p>У 1.1.5 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для</p>	<p>ПоО 1.1.4 Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)</p> <p>ПоО 1.1.5 Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений</p> <p>ПоО 1.1.6 Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках</p> <p>ПоО 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</p> <p>ПоО 1.1.8 Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие</p>

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			выполнения данной трудовой функции	геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке ПоО 1.1.9 Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки ПоО 1.1.10 Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.)
	ПК 1.2 Способность выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций	З 1.2.1 Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах З 1.2.2 Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением З 1.2.3 Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением З 1.2.4 Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки	У 1.2.1 Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением У 1.2.2 Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением У 1.2.3 Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	ПоО 1.2.1 Проверка оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением ПоО 1.2.2 Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением ПоО 1.2.3 Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением ПоО 1.2.4 Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки)



Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
		<p>(наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения</p> <p>З 1.2.5 Правила эксплуатации газовых баллонов</p> <p>З 1.2.6 Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p> <p>З 1.2.7 Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла</p> <p>З 1.2.8 Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях</p> <p>З 1.2.9 Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>	<p>У 1.2.4 Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями</p> <p>производственно-технологической документации по сварке</p> <p>У 1.2.5 Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва</p> <p>У 1.2.6 Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров</p>	<p>ПоО 1.2.5 Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки</p> <p>ПоО 1.2.6 Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла</p> <p>ПоО 1.2.7 Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций</p> <p>ПоО 1.2.8 Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке</p>

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции		
		Знания	Умения	Практический опыт
			требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке У 1.2.7 Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции	