


Государственное бюджетное учреждение
Калининградской области
профессиональная образовательная организация
«Полесский техникум профессиональных технологий»

 **УТВЕРЖДАЮ**
директор ГБУ КО ПОО «ПТПТ»
Косарев В.В.
2018 год

ПРОГРАММА
профессионального обучения
по профессии **19906 «Электросварщик ручной сварки»**

Профессия – 19906 «Электросварщик ручной сварки»

Квалификация- 2-3 разряды

Срок обучения – 454 часа

г. Полесск

2018 год

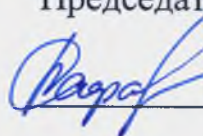
Рабочая программа разработана на основе Профессионального стандарта «Сварщик», утверждённого приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 ноября 2013 г. N 701н (зарегистрированного в Минюсте РФ 13 февраля 2014 г. Регистрационный N 31301).

Организация-разработчик: государственное бюджетное учреждение Калининградской области профессиональная образовательная организация «Полесский техникум профессиональных технологий».

Рекомендована предметно-цикловой комиссией профессиональных дисциплин.

Протокол заседания ПЦК № 12 от «20» июня 2018 г.

Председатель ПЦК профессиональных дисциплин

 Рафальская С.Н.

Содержание

Раздел 1. Общие положения

Раздел 2. Характеристика профессиональной деятельности выпускников и требований к результатам освоения программы подготовки квалифицированных рабочих

Раздел 3. Содержание и организация образовательного процесса

Раздел 4. Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы

Раздел 5. Оценка результатов освоения основной программы профессионального обучения

Приложение: Рабочие программы учебных дисциплин, практики

1. Общие положения

Цель реализации программы: формирование у обучающихся профессиональных компетенций, необходимых для выполнения вида профессиональной деятельности, приобретение квалификации.

1.1. Настоящая программа профессионального обучения по профессии 19906 «Электросварщик ручной сварки» разработана в соответствии с:

- федеральным законом от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- профессиональным стандартом «Сварщик», утверждённого приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 28 ноября 2013 г. N 701н (зарегистрированного в Минюсте РФ 13 февраля 2014 г. Регистрационный N 31301);
- приказом Минобрнауки России от 02.07.2013 № 513 «Перечень профессий и рабочих должностей, служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение»;
- приказ Минобрнауки России от 18.04.2013 №292 «Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».

1.2. Нормативный срок освоения программы и трудоемкость.

Нормативный срок освоения программы по профессии 19906 «Электросварщик ручной сварки» - 14 месяцев, трудоемкость программы – 454 часа.

1.3. Требования к поступающему.

К освоению программы профессионального обучения допускаются лица различного возраста, в том числе не имеющие основного общего или среднего общего образования.

При проведении практических занятий группа учащихся делится на подгруппы в количестве 12-15 человек. Практическое ознакомление с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) проводится на предприятиях под руководством преподавателей с привлечением квалифи-

цированных работников. По окончании теоретического курса и практических занятий обучающиеся проходят практику и сдают экзамен.

Продолжительность учебного часа теоретических и практических занятий - 45 мин.

Целью практики является ознакомление учащихся с производственным процессом непосредственно на предприятии, применение на практике знаний, полученных при изучении специальных предметов: основы инженерной графики, основы электротехники, основы материаловедения, допуск и технические измерения.

Учебная практика направлена также на осуществление профессиональной ориентации обучающихся, ознакомление их с ведущими профессиями в области машиностроения, воспитание у них чувства ответственности за порученный участок работы, любви к труду, к своей будущей профессии.

Профессиональная подготовка завершается сдачей квалификационного экзамена в установленном порядке.

Раздел 2. Характеристика профессиональной деятельности и требования к результатам освоения программы профессионального обучения

2.1. Область и объекты профессиональной деятельности

Объектами профессиональной деятельности являются:

- технологические процессы сборки, ручной и частично механизированной сварки (наплавки) конструкций;
- сварочное оборудование и источники питания, сборочно-сварочные приспособления;
- детали, узлы и конструкции из углеродистых и конструкционных сталей и из цветных металлов и сплавов;

- конструкторская, техническая, технологическая и нормативная документация

2.2. Квалификационные характеристики профессиональной деятельности

Электросварщик ручной сварки 2 разряда:

Характеристика работ: Прихватка деталей, изделий и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Ручная дуговая и плазменная сварка простых деталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва, наплавление простых деталей. Подготовка изделий и узлов под сварку и зачистка швов после сварки. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитном газе. Нагрев изделий и деталей перед сваркой. Чтение простых чертежей.

Электросварщик ручной сварки 2 разряда должен знать: устройство и принцип действия электросварочных машин и аппаратов для дуговой сварки в условиях применения переменного и постоянного тока; способы и основные приемы прихватки; формы раздела швов под сварку; устройство баллонов; цвета, краски и правила обращения с ними; правила сварки в защитном газе и правила обеспечения защиты при сварке; правила обслуживания электросварочных аппаратов; виды сварных соединений и швов; правила подготовки кромок изделий для сварки; типы разделок и обозначение сварных швов на чертежах; основные свойства применяемых электродов и свариваемого металла и сплавов; назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; причины возникновения дефектов при сварке и способы их предупреждения; устройство горелок для сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Общие требования:

- соблюдать правила по охране труда, и противопожарной безопасности;
- соблюдать правила внутреннего трудового распорядка;
- соблюдать правила пользования средствами индивидуальной защиты;
- соблюдать требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ;
- соблюдать требования по рациональной организации труда на рабочем месте.

Раздел 3. Содержание и организация образовательного процесса

3.1. Учебный план

№ п/п	Наименование дисциплин	Количество часов			Форма промежуточной аттестации		
		Всего	ауди-торные занятия	в т.ч. практические	Контрольн. раб.	Зачеты	Экзамены
1.	Подготовка и осуществление технологических процессов изготовления сварных конструкций (в рамках договора о сетевом взаимодействии)	204	180	24	1		Э (кв.)
2.	Основы электротехники	16	16			Зач.	
3.	Основы экономики	8	8			Зач.	
4.	Безопасность жизнедеятельности	6	6				
5.	Основы материаловедения	12	12			Зач.	
6.	Основы инженерной графики	10	10			Зач.	
7.	Допуск и технические измерения	10	4	6	1	Зач.	
8.	Производственная практика	180		180			
9.	Квалификационный экзамен	8					8
	ИТОГО:	454	236	210			8

3.2. График учебного процесса

1 полугодие 10 кл., (88 ч.):

Уч.нед.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
	-	-	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т	К	-	Т	Т	Т	Т	-	-	К	К
Часы	-	-	8	8	8	8	8	8	8		-	8	8	8	8	-	-		
Тех. процессы			4	4	4	4	8	8	8			4	4	8	8				

2 полугодие 10 кл., (112 ч.теории, 108 ч. практики):

Уч.нед.	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43
	-	Т	Т	Т	Т	Т	-	-	Т	Т	Т	К	Т	Т	Т	-	-	Т	Т	Т	У	П	П	К
Часы	-	8	8	8	8	8	-	-	8	8	8		8	8	8	-	-	8	8	8	36	36	36	
Тех. процессы		4	4	4	4	4			4	4	4		4	8	8			8	8	8				

1 полугодие 11 кл., (66 ч. теории, 72 ч. практики, 8 ч. кв.экзамен):

Уч.нед.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
	-	-	Т	Т	Т	-	Т	Т	Т	К	-	Т	Т	Т	П	П	Э	К	К
Часы	-	-	8	8	8	-	8	8	8		-	8	8	2	36	36	8		
Тех. процессы.			8	8	8		8	8	8			8	8						

Т – теоретические занятия; У – учебная практика; П – производственная практика;

Э – квалификационный экзамен; К – каникулы

4. Материально-техническое обеспечение реализации основной профессиональной образовательной программы

Образовательное учреждение, реализующее основную программу профессионального обучения, должно располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, учебной практики, предусмотренных учебным планом образовательного учреждения.

Материально-техническая база должна соответствовать действующим санитарным и противопожарным нормам.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений

Кабинеты:

общеобразовательных дисциплин

технической графики;

безопасности жизнедеятельности и охраны труда;

теоретических основ сварки и резки металлов.

Лаборатории:

материаловедения;

электротехники и сварочного оборудования;

испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

Мастерские:

сварочная мастерская.

5. Контроль и оценка достижений обучающихся

Оценка качества освоения основной программы профессионального обучения включает текущий контроль знаний, промежуточную и итоговую аттестацию обучающихся.

Текущий контроль

Текущий контроль результатов подготовки осуществляется преподавателем в процессе проведения практических занятий, а также выполнения индивидуальных заданий: о выполнении требуемых действий в процессе учеб-

ной деятельности; о правильности выполнения требуемых действий; о соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала (в форме контрольных работ, контрольных тестов, индивидуальных заданий и др.).

Промежуточная аттестация

Промежуточная аттестация проводится по результатам освоения программ учебных дисциплин в форме зачета на последнем занятии учебной дисциплины. Формы и процедуры промежуточной аттестации по каждой дисциплине доводятся до сведения обучающихся перед началом учебного процесса.

Итоговая аттестация

Итоговая аттестация результатов подготовки обучающихся осуществляется экзаменационной комиссией в форме квалификационного экзамена. Квалификационный экзамен проводится для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по профессии 19906 «Электросварщик ручной сварки».

Квалификационный экзамен независимо от вида профессионального обучения включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований по соответствующей профессии. К проведению квалификационного экзамена могут привлекаться представители работодателей, их объединений.

Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается разряд по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.