

Департамент образования и науки Кемеровской области  
Государственное профессиональное образовательное учреждение  
«Анжеро-Судженский политехнический колледж»

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГПОУ АСПК

Д.Ф. Ахмерова

«31» августа 2018 г.



**ПРОГРАММА  
ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ,  
СЛУЖАЩИХ**

**по профессии**

**15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)**  
базовая подготовка




**Квалификация выпускника** – Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;  
- Газосварщик

**Срок получения среднего профессионального образования** – 2 года 10 месяцев

Анжеро-Судженск

## ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих  
профессия – 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Наименование предприятия	Должность	ФИО	Роспись
ООО ЖЭУ «Западный № 1»	Начальник	Рогалис В.А.	
ИП «Тарасенко Ю.А.»	Директор	Тарасенко Ю.А.	
ИП «Бураков Э.В.»	Директор	Бураков Э.В.	
ООО «Ремсервис»	Генеральный директор	Туралев П. С.	
ИП «Дихтеренко В.В.»	Директор	Дихтеренко В.В.	

## **Структура ППКРС по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

1. Общие положения
  - 1.1 Нормативный срок освоения СПО по ППКРС
  - 1.2 Характеристика профессиональной деятельности выпускника
2. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса
  - 2.1 Учебный план
  - 2.2 Календарный учебный график
  - 2.3 Программы дисциплин общеобразовательного цикла и общепрофессиональных дисциплин
  - 2.4 Программы учебной и производственной практики
  - 2.5 Матрица соответствия компетенций
  - 2.6 Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы
3. Контроль и оценка результатов освоения ППКРС
  - 3.1 Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций
  - 3.2 Программа государственной итоговой аттестации

## **Общие положения**

Программа среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих базовой подготовки в очной форме получения образования по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующей содержание, организацию и оценку результатов подготовки обучающихся.

Образовательная программа разработана в соответствии с нормативными документами:

- Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» от 29.12.2012 №273-ФЗ;
- Федеральный закон - ФЗ «О внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации в связи с установлением обязательности общего образования»
- Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) среднего профессионального образования по 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Минобрнауки России от 29.01.2016 N 50, зарегистрированным в Минюсте России 24.02.2016 № 41197
- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 мая 2012 г. № 413 с изменениями и дополнениями от 29.12.2014 г., 31.12.2015 г., 29.06.2017 г.
- Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».
- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» № 464 от 14.06.2013г.
- Методических рекомендаций по реализации Федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования по 50 наиболее востребованным и перспективным профессиям и специальностям.

### **1.1 Нормативный срок освоения образовательной программы**

В соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом среднего профессионального образования по профессии срок получения среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих базовой подготовки в очной форме обучения составляет:

- на базе основного общего образования – 2 года 10 месяцев - 147 недель, в том числе:

Обучение по учебным циклам и разделу «Физическая культура»	77 нед.
Учебная практика	39 нед.
Производственная практика	
Промежуточная аттестация	4 нед.
Государственная итоговая аттестация	3 нед.
Каникулярное время	24 нед.
Итого	147 нед.

## 1.2 Характеристика профессиональной деятельности выпускника

Область профессиональной деятельности выпускников:

Изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

Объекты профессиональной деятельности выпускника:

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.

***Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции выпускника:***

- ВПД 1** Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль 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 оснащённость, 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) подогрев 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 документации по сварке

- ВПД 2** 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
- ВПД 3** Газовая сварка (наплавка)
- ПК 3.1** Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
- ПК 3.2** Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва
- ПК 3.3** Выполнять газовую наплавку

***Общие компетенции выпускника:***

- ОК 1** Понимать сущность и социальную значимость своей 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, клиентами

## 2. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса

### 2.1 Учебный план

Учебный план программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) представлен в Приложении 1.

### 2.2 Календарный учебный график

Календарный учебный график программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Курс	Сентябрь					Октябрь				Ноябрь				Декабрь				Январь			Февраль				Март			Апрель				Май			Июнь				Июль			Август											
	1-7	8-14	15-21	22-28	29 сент - 5 окт	6-12	13-19	20-26	27 окт - 2 ноя	3-9	10-16	17-23	24-30	1-7	8-14	15-21	22-28	29 дек - 4 янв	5-11	12-18	19-25	26 янв - 1 фев	2-8	9-15	16-22	23 фев - 1 март	2-8	9-15	16-22	23-29	30 март - 5 апр	6-12	13-19	20-26	27 апр - 3 май	4-10	11-17	18-24	25-31	1-7	8-14	15-21	22-28	29 июн - 5 июл	6-12	13-19	20-26	27 июл - 2 авг	3-9	10-16	17-23	24-31	
I																																																					
II																																																					
III																																																					

Обозначения:

- Обучение по циклам и разделу "Физическая культура"
- Промежуточная аттестация
- Каникулы
- У Учебная практика
- П Производственная практика
- Г Государственная итоговая
- \* Неделя отсутствует

### 2.3 Программы дисциплин общеобразовательного цикла и общепрофессиональных дисциплин

Общеобразовательная подготовка ориентирована на достижение личностных, метапредметных и предметных результатов, определяемых стандартом.

Общеобразовательный цикл ППКРС по профессии 15.01.15 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) относится к техническому профилю общеобразовательной подготовки.

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (ФГОС СПО приказ Минобрнауки РФ № 50 от 29.01.2016) 28, 27, 26 гр. – базовой подготовки (максимальная нагрузка):

ОД Общеобразовательный цикл

ОУД Базовые дисциплины

ОУД.01 Русский язык 184 ч., рабочая  
ОУД.02 Литература 259 ч., рабочая  
ОУД.02 Литература 264 ч., рабочая  
ОУД.03 Иностранный язык 269 ч., рабочая  
ОУД.03 Иностранный язык 272 ч., рабочая  
ОУД.04 Математика 441 ч., рабочая  
ОУД.05 История 259 ч., рабочая  
ОУД.05 История 261 ч., рабочая  
ОУД.06 Физическая культура 263 ч., рабочая  
ОУД.06 Физическая культура 255 ч., рабочая  
ОУД.07 Основы безопасности жизнедеятельности 114 ч., рабочая  
ОУД.08 Астрономия 44 ч., рабочая  
ОУД по выбору из обязательных предметных областей  
ОУД.09 Информатика 282 ч., рабочая  
ОУД.09 Информатика 291 ч., рабочая  
ОУД.10 Физика 217 ч., рабочая  
ОУД.11 Химия 181 ч., рабочая  
ОУД.11 Обществознание (включая экономику и право) 271 ч., рабочая  
УД.13 Основы индивидуального проектирования 50 ч., рабочая  
ОУД.14 Экология 58 ч., рабочая  
УД.15 Черчение 108 ч., рабочая  
УД Дополнительные  
УД.12 Введение в профессию 189 ч., рабочая  
УД.17 Эффективное поведение на рынке труда 56 ч., рабочая  
ПП Профессиональная подготовка  
ОП Общепрофессиональный цикл  
ОП.03 Основы материаловедения 74 ч., рабочая  
ОП.01 Основы инженерной графики 56 ч., рабочая  
ОП.02 Основы электротехники 56 ч., рабочая  
ОП.04 Допуски и технические измерения 56 ч., рабочая  
ОП.06 Безопасность жизнедеятельности 52 ч., рабочая  
П Профессиональный цикл  
ПМ Профессиональные модули  
ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки  
МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование 102 ч., рабочая  
МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой 86 ч., рабочая



МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений 55 ч., рабочая

УП.01.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качество сварных швов после сварки 36 ч., рабочая

ПМ.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки

МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций 115 ч., рабочая

ПП.01.01 Подготовительно-сварочные работы и контроль качество сварных швов после сварки 78 ч., рабочая

ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом МДК.02.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) 261 ч., рабочая

УП.02.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом 182 ч., рабочая

ПМ.03 Газовая сварка (наплавка) (Г)

МДК.03.01 Техника и технология газовой сварки (наплавки) 107 ч., рабочая

УП.03.01 Газовая сварка (наплавка) 72 ч., рабочая

ПП.03.01 Газовая сварка (наплавка) 144 ч., рабочая

ПМ.04 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом (РД) простых деталей не ответственных конструкций

МДК.04.01 Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящим покрытым электродом 237 ч., рабочая

УП.04.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом (РД) простых деталей не ответственных конструкций 166 ч., рабочая

ПП.04.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом (РД) простых деталей не ответственных конструкций 950 ч., рабочая

ФК.00 Физическая культура 50 ч., рабочая

Государственная итоговая аттестация 2 недели

## **2.4 Программы учебной и производственной практики**

Учебная и производственная практика является обязательным разделом ППКРС. Она представляет собой вид учебной деятельности, направленной на формирование, закрепления практических навыков и компетенций в процессе выполнения определённых видов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Учебная практика направлена на формирование у студентов практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессиональных модулей ППКРС по видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций.

Учебная и производственная практика проводятся как непрерывно, так и путем чередования с теоретическими занятиями по дням (неделям).



ПМ		Профессиональные модули											
ПМ.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6
		ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9									
МДК.01.01.	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7
		ПК 1.8	ПК 1.9										
МДК.01.02.	Технология производства сварных конструкций	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7
		ПК 1.8	ПК 1.9										
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7
		ПК 1.8	ПК 1.9										
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6	ПК 1.7
		ПК 1.8	ПК 1.9										
УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6
		ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9									
ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 1.1	ПК 1.2	ПК 1.3	ПК 1.4	ПК 1.5	ПК 1.6
		ПК 1.7	ПК 1.8	ПК 1.9									
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4		
МДК.02.01.	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4			
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4		
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 2.1	ПК 2.2	ПК 2.3	ПК 2.4		
ПМ.03	Газовая сварка (наплавка)	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3			
МДК.03.01.	Техника и технология газовой сварки (наплавки)	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3				
УП.03.01	Газовая сварка (наплавка)	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3			
ПП.03.01	Газовая сварка (наплавка)	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ПК 3.1	ПК 3.2	ПК 3.3			
ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА	ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6						

## 2.6 Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы

Специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы; мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Перечень специальных помещений

### **Кабинеты:**

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:**

слесарная

сварочная для сварки металлов

сварочная для сварки полиэтилена

### **Полигоны:**

сварочный

### **Спортивный комплекс:**

спортивный зал

открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий

стрелковый тир (в любой модификации, включая электронный) или место для стрельбы

### **Залы:**

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет

актовый зал

### **3. Контроль и оценка результатов освоения ППКРС**

#### **3.1 Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций**

Оценка качества освоения ППКРС включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестации обучающихся.

С целью оценки качества подготовки и освоения ППКРС применяются:

- входной контроль;
- текущий контроль успеваемости;
- рубежный контроль;
- итоговый контроль.

Все виды контроля предусмотрены в КОС по отдельным дисциплинам и профессиональным модулям

##### **Входной контроль**

Назначение входного контроля состоит в определении способностей обучающегося и его готовности к восприятию и освоению учебного материала. Входной контроль, предвещающий обучение, проводится в форме устного опроса, собеседования, тестирования.

##### **Текущий контроль успеваемости**

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателем и/или обучающимся в процессе проведения практических занятий и лабораторных работ, а также выполнения индивидуальных домашних заданий или в режиме тренировочного тестирования в целях получения информации о:

- выполнении обучаемым требуемых действий в процессе учебной деятельности;
- правильности выполнения требуемых действий;
- соответствии формы действия данному этапу усвоения учебного материала;
- формировании действия с должной мерой обобщения, освоения (автоматизированности, быстроты выполнения и др.) и т.д.

##### **Рубежный контроль**

Рубежный (внутрисеместровый) контроль достижений обучающихся базируется на модульном принципе организации обучения по разделам учебной дисциплины. Проводится в форме устного опроса, собеседования, тестирования, письменных контрольных работ.

##### **Итоговый контроль**

Итоговый контроль результатов подготовки обучающихся осуществляется комиссией в форме зачетов и/или экзаменов с участием ведущих преподавателей.

## 2.1 Программа государственной итоговой аттестации

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы. Выпускная квалификационная работа выполняется в два этапа

- выполнение выпускной практической квалификационной работы с элементами демонстрационного экзамена по стандартам Worldskills;
- выполнение письменной экзаменационной работы.

Защита выпускной квалификационной работы является завершающей, обязательной и ответственной частью государственной итоговой аттестации выпускников.

Тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Требования к содержанию, объему и структуре письменной экзаменационной работы определяются Программой о государственной итоговой аттестации выпускников (Приложение 2).

Программа государственной итоговой аттестации, содержащая формы, условия проведения и защиты выпускной квалификационной работы, разрабатывается государственной аттестационной комиссией, утверждается руководителем образовательного учреждения и доводится до сведения обучающихся не позднее двух месяцев с начала обучения.

К государственной итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все промежуточные аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессиональных модулей. Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. Для этих целей выпускником могут быть предоставлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов и т. п., творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики и так далее.

В ходе защиты выпускной квалификационной работы членами государственной аттестационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных и общих компетенций в соответствии с критериями, утвержденными образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей.

Оценка качества подготовки выпускников осуществляется государственной аттестационной комиссией по результатам выполнения выпускной квалификационной работы и защиты письменной экзаменационной работы.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, образовательным учреждением выдается документ государственного образца.