

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ
«ГОЛЫШМАНОВСКИЙ АГРОПЕДАГОГИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»

Рассмотрено

на заседании
педагогического совета

Протокол № 68
от « 28 » июня 2025 г.

Утверждено

приказом директора
ГАОУ ТО «Голышмановский
агропедагогический колледж»
_____ Е.Ю. Кибаров

№ 79/О от « 30 » июня 2025 г.



ПРОГРАММА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБУЧЕНИЯ И
СОЦИАЛЬНО-ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ АДАПТАЦИИ
(для выпускников школ, освоивших общеобразовательные
программы основного общего образования)

По профессиям:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
18511 Слесарь по ремонту автомобилей

Квалификации выпускника:

Слесарь – 3 разряд
Сварщик

Форма обучения - очная

Нормативный срок обучения
на базе основного общего образования – 1 год 10 месяцев

2025 г.

Программа профессионального обучения и социально – профессиональной адаптации (далее программа) по профессии рабочих, должностям служащих государственного автономного образовательного учреждения среднего профессионального образования Тюменской области «Голышмановский агропедагогический колледж» (далее – ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж») составлена на основе единых тарифно – квалификационных справочников, профессионального стандарта по профессиям: **Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. 18511 Слесарь по ремонту автомобилей.**

ЭКСПЕРТНЫЕ ОРГАНИЗАЦИИ

Академическая экспертиза.

Наименование экспертной организации:

ГАПОУ ТО «Агротехнологический колледж»

Губин Евгений Владимирович, заместитель
директора по учебно-производственной работе

Экспертное заключение №

27

от

16.07.2025г.

Подпись, печать

Губин Е.В. зам. директора по УПР

Ф.И.О. эксперта, должность

Профессиональная экспертиза.

Наименование экспертной организации:

ООО «Голышманово-агропромстрой», директор
Соловьев Алексей Алексеевич

Экспертное заключение №

27

от

09.07.2025г.

Подпись, печать

Соловьев А.А. директор

Ф.И.О. эксперта, должность

Профессиональная экспертиза.

Наименование экспертной организации:

СЛК «Артур», директор

Гришан Игорь Михайлович

Экспертное заключение №

27

от

08.07.2025г.

Подпись, печать

Гришан Игорь Михайлович

Ф.И.О. эксперта, должность

председатель

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1.	Общие положения	4
Раздел 2.	Общая характеристика программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации	6
Раздел 3.	Характеристика профессиональной деятельности выпускника	6
Раздел 4.	Планируемые результаты освоения образовательной программы	
	4.1. Профессиональные компетенции	7
Раздел 5.	Структура образовательной программы	
	5.1. Учебный план	32
	5.2. Календарный учебный график	32
	5.3. Программа воспитания. Календарный план воспитательной работы	32
Раздел 6.	Условия реализации образовательной программы	
	6.1. Требования к материально-техническому оснащению образовательной программы	31
	6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы	33
	6.3. Требования к практической подготовке обучающихся	34
	6.4. Требования к организации воспитания обучающихся	35
	6.5. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы	35
Раздел 7.	Контроль и оценка результатов освоения программы	34
Раздел 8.	Разработчики основной образовательной программы	34
	Приложения	
Приложение 1.	Программы АДЦ	
Приложение 2.	Программы ОПЦ.	
Приложение 3.	Программы ПМ+ УП+ПП	
Приложение 4.	Программы ИА	
Приложение 5	Программа воспитания	

РАЗДЕЛ 1. Общие положения

1.1. Настоящая программа профессионального обучения и социальной адаптации по профессиям рабочих, должностям служащих: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, 18511 Слесарь по ремонту автомобилей, реализуемая ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж» представляет собой систему документов, разработанную с учетом требований ранка труда на основе ЕКТС и профессиональных стандартов.

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом на основе профессионального стандарта «Сварщик», приказ Минтруда России от 28.11.2013 №701н (с изменениями и дополнениями от 10.01.2017г.) «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик».

18511 Слесарь по ремонту автомобилей на основе профессионального стандарта «Специалист по мехатронным системам автомобиля» приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 марта 2017 года № 275н.

Настоящая программа учитывает квалификационные требования по соответствующим должностям, профессиям и квалификационные требования к профессиональным знаниям и навыкам, необходимым для исполнения должностных обязанностей.

1.2. Нормативные основания для разработки программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессиям рабочих, должностям служащих

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».

2. Приказ Минпросвещения России от 26.08.2020г. №438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения».

3. Приказ Минобрнауки России N 885, Минпросвещения России № 390 от 05.08.2020г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»).

4. Приказ Минтруда России от 28.11.2013 № 701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик».

5. Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 13 марта 2017г. №275н. «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по мехатронным системам автомобиля».

Нормативный срок освоения программы

Нормативные сроки профессионального обучения и социальной адаптации по профессиям рабочих, должностям служащих при очной форме получения образования и присваиваемые квалификации приводятся в таблице.

Уровень образования, необходимый для приема на обучения	Наименование квалификаций (профессий по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов)	Срок получения
основное общее образование	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 18511 Слесарь по ремонту автомобилей	1 год 10 месяцев

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте программы:

ПС – профессиональный стандарт;

МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль

ОК – общие компетенции;
ПК – профессиональные компетенции.

РАЗДЕЛ 2.

Общая характеристика программы

Квалификации, присваиваемые выпускникам программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации:
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, без разряда.
18511 Слесарь по ремонту автомобилей 3 разряда.

Форма обучения: очная.

Объем образовательной программы: 2736 ч.

РАЗДЕЛ 3.

Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. Область профессиональной деятельности выпускников:

Область профессиональной деятельности выпускника

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом:
подготовка металла к сварке технологические приемы сборки изделий под сварку.
Сварка и резка деталей из различных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов во всех пространственных положениях.

18511 Слесарь по ремонту автомобилей: выполнения операций по техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств.

3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемой квалификации:

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Квалификации
1. Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). 2. Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов). 3. Сварка (наплавка, резка) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности.	ПМ.01 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка)	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
1. Производить техническое обслуживание авто и мототранспорта. 2. Производить ремонт средней сложности. 3. Осуществлять ремонт приборов и	ПМ.02 Выполнение автослесарных работ	Слесарь по ремонту автомобилей

агрегатов электрооборудования. 4.Осуществлять дефектовку деталей, пользоваться измерительными приборами.		
---	--	--

4. Планируемые результаты освоения программы

4.1. Профессиональные компетенции:

Выпускник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующим основным видам профессиональной деятельности:

ВПД	ПК	Показатели освоения компетенции
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом		
Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов Конструкции (изделий, узлов, деталей)	ПК1.1 Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки	Практический опыт: Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования Зачистка ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку. Выбор пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). Сборка элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений. Сборка элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках. 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. Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Зачистка ручным или механизированным инструментом сварных швов после Сварки. Удаление ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и

		т.д.). Умения: Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей). Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки Использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. Знания: Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Основные группы и марки свариваемых материалов. Сварочные (наплавочные) материалы. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Правила сборки элементов конструкции под сварку. Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки. Способы устранения дефектов сварных швов. Правила технической эксплуатации электроустановок. Нормы и правила пожарной безопасности при проведении сварочных работ. Правила по охране труда, в том числе на рабочем месте.
	ПК.1.2 Газовая сварка (наплавка) (Г)	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2

	простых деталей неответственных конструкций	настоящего профессионального стандарта. Проверка оснащенности поста газовой сварки. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста газовой Сварки. Настройка оборудования для газовой сварки (наплавки). Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Выполнение газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных Конструкций. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавленные) деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность оборудования для газовой сварки (наплавки). Настраивать сварочное оборудование для газовой сварки (наплавки). Выбирать пространственное положение сварного шва для газовой сварки (наплавки). Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Владеть техникой газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавленные) детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и
--	--	--

		нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой) и обозначение их на чертежах Основные группы и марки материалов, свариваемых газовой сваркой (наплавкой). Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки). Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для газовой сварки (наплавки), назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Техника и технология газовой сварки (наплавки) простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Правила эксплуатации газовых баллонов. Правила обслуживания переносных газогенераторов Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделия. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК1.3. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка оснащённости сварочного поста РД. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РД. Проверка наличия заземления сварочного поста РД. Подготовка и проверка сварочных материалов для РД. Настройка оборудования РД для выполнения сварки. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева

		металла. Выполнение РД простых деталей неответственных конструкций. Выполнение дуговой резки простых деталей. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Сварка цветных металлов и сплавов и средней сложности деталей. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД. Настраивать сварочное оборудование для РД. Выбирать пространственное положение сварного шва для РД. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. Сварка цветных металлов и сплавов в различных положениях. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РД, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых РД.
--	--	--

		Сварочные (наплавочные) материалы для РД. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Дуговая резка простых деталей. Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления. основные технологические приемы сварки и наплавки деталей из различных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов; режим резки и расхода газов при кислородной и газозащитной резке.
	ПК 1.4 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка оснащённости сварочного поста РАД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД. Проверка наличия заземления сварочного поста РАД. Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД. Настройка оборудования РАД для выполнения сварки. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Выполнение РАД простых деталей неответственных конструкций. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по

		коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность оборудования для РАД. Настраивать сварочное оборудование для РАД. Выбирать пространственное положение сварного шва для РАД. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Владеть техникой РАД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых РАД, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых РАД Сварочные (наплавочные) материалы для РАД. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РАД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Основные типы и устройства для возбуждения и стабилизации сварочной дуги (сварочные осцилляторы). Правила эксплуатации газовых баллонов. Техника и технология РАД для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла.
--	--	---

		Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 1.5 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Проверка работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Проверка наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Подготовка и проверка сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки). Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки. Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла. Выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

		Выбирать пространственное положение сварного шва для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные частично механизированной сваркой плавлением простые детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением. Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Правила эксплуатации газовых баллонов. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении
--	--	---

		сварного шва. Выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 1.6. Термитная сварка (Т) простых деталей неответственных конструкций	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка комплектности технологического оборудования и материалов для термитной сварки (термитных смесей, паяльно-сварочных стержней) Подготовка отдельных компонентов и составление термитной смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Испытание пробной порции термита. Проверка работоспособности оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки. Подготовка деталей к термитной сварке. Выполнение термитной сварки простых деталей неответственных Конструкций. Демонтаж технологического оборудования после затвердевания металла Шва. Контроль с применением измерительного инструмента деталей, сваренных термитной сваркой, на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Изготавливать паяльно-сварочные стержни и термитную смесь, соответствующие типу свариваемых деталей. Использовать универсальные, специальные приспособления и оснастку для

		сборки деталей для термитной сварки. Использовать огнеупорные и формовочные материалы для термитной сварки. Выбирать пространственное положение сварного шва для термитной сварки Владеть техникой термитной сварки простых деталей неответственных конструкций. Демонтировать универсальные, специальные приспособления и оснастку после термитной сварки. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные термитной сваркой детали на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду A/01.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых термитной сваркой и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых термитной сваркой Сварочные материалы для термитной сварки (паяльно-сварочные стержни, термитная смесь), огнеупорные и формовочные материалы, литейные компоненты термитной смеси. Правила и способы: подготовки сварочных материалов, входящих в термитные смеси (измельчение и просев); приготовления отдельных компонентов и составление термитной смеси; упаковки и укладки компонентов термита; подготовки и установки паяльно-сварочных стержней. Правила испытаний пробных порций термита. Устройство приспособлений и оснастки для термитной сварки. Техника и технология термитной сварки для сварки простых деталей неответственных конструкций. Причины возникновения дефектов при термитной сварке и способы их предупреждения.
--	--	---

	ПК.1.7. Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварка нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) простых деталей неответственных конструкций из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка оснащенности сварочного поста для НГ, НИ, Э. Проверка работоспособности и исправности оборудования для сварки НГ, НИ, Э. Проверка наличия заземления оборудования для НГ, НИ, Э. Подготовка и проверка применяемых для НГ, НИ, Э материалов (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.)). Настройка оборудования для выполнения НГ, НИ, Э. Выполнение механической подготовки деталей, свариваемых НГ, НИ, Э. Установка свариваемых деталей в технологические приспособления с последующим контролем. Выполнение НГ, НИ, Э простых деталей неответственных конструкций Контроль с применением измерительного инструмента сваренных НГ, НИ, Э деталей на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Подготавливать и проверять применяемые для НГ, НИ, Э материалы (газ-теплоноситель, присадочные прутки, пленки, листы, полимерные трубы и стыковочные элементы (муфты, тройники и т.д.)). Проверять работоспособность и исправность оборудования для НГ, НИ и Э. Настраивать сварочное оборудование для НГ, НИ и Э Устанавливать свариваемые детали в технологические приспособления с последующим контролем. Владеть техникой НГ, НИ и Э стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений простых деталей неответственных конструкций. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные НГ, НИ и Э детали на соответствие геометрических размеров требованиям
--	--	---

		конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/01.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых НГ, НИ и Э, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых НГ, НИ и Э. Сварочные материалы для НГ, НИ и Э. Основные свойства применяемых газов-теплоносителей, способ их нагрева и правила техники безопасности при их применении. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки НГ, НИ и Э, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Способы и основные правила механической подготовки деталей для сварки НГ, НИ и Э. Техника и технология сварки НГ, НИ и Э стыковых, нахлесточных, угловых и тавровых сварных соединений простых деталей неответственных конструкций. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
Сварка (наплавка, резка) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из	ПК 2.1. Газовая сварка (наплавка) (Г) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов,	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/02.2 настоящего профессионального стандарта. Газовая сварка (наплавка) сложных и ответственных конструкций. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных газовой сваркой (наплавкой) сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, полимерных материалов)	деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками	Исправление дефектов газовой сваркой. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду A/02.2 настоящего профессионального стандарта. Владеть техникой газовой сварки (наплавки) сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные газовой сваркой (наплавкой) сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправлять дефекты газовой сваркой. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду A/02.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых газовой сваркой (наплавкой), сложных и ответственных конструкций. Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций свариваемых газовой сваркой (наплавкой). Сварочные (наплавочные) материалы для газовой сварки (наплавки) сложных и ответственных конструкций. Техника и технология газовой сварки (наплавки) сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Методы контроля и испытаний сложных и ответственных конструкций. Исправление дефектов газовой сваркой.
	ПК.2.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) сложных и ответственных	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду A/03.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для РД, настройка сварочного оборудования для РД с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей). Выполнение РД сложных и ответственных конструкций с применением

	конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками	специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования. Выполнение дуговой резки. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РД сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправление дефектов РД сваркой. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/02.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД, настраивать сварочное оборудование для РД с учетом его специализированных функций (возможностей). Владеть техникой РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой дуговой резки металла. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РД сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправлять дефекты РД сваркой. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/03.2 настоящего профессионального стандарта. Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для РД. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых РД. Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых РД. Сварочные (наплавочные) материалы для РД сложных и ответственных конструкций.
--	--	---

		Техника и технология РД сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Методы контроля и испытаний сложных и ответственных конструкций Порядок исправления дефектов сварных швов.
	ПК.2.3 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) и плазменная дуговая сварка (наплавка, резка) (П) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/04.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для РАД и П, настройка сварочного оборудования для РАД и П с учетом его специализированных функций (возможностей). Выполнение РАД и П сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования. Выполнение сварочных операций по технологии РАД и П ответственных конструкций в камерах с контролируемой атмосферой. Выполнение плазменной резки металла. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных РАД и П сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправление дефектов РАД и П сваркой. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/04.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РАД и П, настраивать сварочное оборудование для РАД и П с учетом особенностей его специализированных функций (возможностей). Владеть техникой плазменной резки металла. Владеть техникой РАД и П сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой П малых толщин (более 0,2 мм) из различных материалов. Владеть техникой РАД и П ответственных конструкций в камерах с контролируемой атмосферой.

		Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные РАД и П сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправлять дефекты РАД и П сваркой. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/04.2 настоящего профессионального стандарта. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для П, правила их эксплуатации и область применения. Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для РАД и П. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых РАД и П. Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых РАД и П. Сварочные (наплавочные) материалы для РАД и П сложных и ответственных конструкций. Техника и технология РАД и П для сварки (наплавки) сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Техника и технология плазменной резки металла. Техника и технология П для сварки малых толщин (более 0,2 мм) из различных материалов. Техника и технология РАД и П для сварки ответственных конструкций в камерах с контролируемой атмосферой. Методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций. Порядок исправления дефектов сварных швов.
	ПК.2.3 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением сложных	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/05.2 настоящего профессионального стандарта. Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования для

	и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из различных материалов (сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов), предназначенных для работы под давлением, под статическими, динамическими и вибрационными нагрузками	частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настройка сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением с учетом его специализированных функций (возможностей). Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций с применением специализированных функций (возможностей) сварочного оборудования. Контроль с применением измерительного инструмента сваренных частично механизированной сваркой (наплавкой) сложных и ответственных конструкций на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправление дефектов частично механизированной сваркой (наплавкой). Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/05.2 настоящего профессионального стандарта. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением с учетом его специализированных функций (возможностей). Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением во всех пространственных положениях сварного шва сложных и ответственных конструкций. Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции. Исправлять дефекты частично механизированной сваркой (наплавкой). Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/05.2 настоящего профессионального стандарта. Специализированные функции (возможности) сварочного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений
--	--	--

		сложных и ответственных конструкций, выполняемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением. Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых частично механизированной сварки (наплавки) плавлением. Сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Методы контроля и испытаний ответственных сварных конструкций. Порядок исправления дефектов сварных швов.
	ПК.2.5 Термитная сварка (Т) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей)	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/06.2 настоящего профессионального стандарта. Термитная сварка сложных и ответственных конструкций. Контроль с применением измерительного инструмента сваренные термитной сваркой сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/06.2 настоящего профессионального стандарта. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные термитной сваркой сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/06.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций (выводов электрохимической защиты трубопроводов различного назначения из углеродистых и конструкционных сталей, электрических проводов линий электропередач на высоте и в зоне

		высокого напряжения и т.д.), выполняемых термитной сваркой. Техника и технология термитной сварки для сварки деталей конструкции (включая сварку сложных и ответственных деталей, выводов электрохимической защиты трубопроводов различного назначения из углеродистых и конструкционных сталей, электрических проводов линий электропередач на высоте и в зоне высокого напряжения и т.д.).
	ПК.2.6. Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом (НГ), сварка нагретым инструментом (НИ), экструзионная сварка (Э)) сложных и ответственных конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из полимерных материалов (пластмасс, полиэтилена, полипропилена и т.д.)	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду А/07.2 настоящего профессионального стандарта. Выполнение НГ, НИ и Э сложных и ответственных конструкций. Контроль с применением измерительного инструмента сваренные НГ, НИ и Э сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправление дефектов сваркой. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду А/07.2 настоящего профессионального стандарта. Владеть техникой НГ, НИ и Э во всех пространственных положениях сварного шва сложных и ответственных конструкций. Контролировать с применением измерительного инструмента сваренные НГ, НИ и Э сложные и ответственные конструкции на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Исправлять дефекты сваркой НГ, НИ и Э. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду А/07.2 настоящего профессионального стандарта. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений сложных и ответственных конструкций, выполняемых НГ, НИ и Э. Основные группы и марки материалов сложных и ответственных конструкций, свариваемых НГ, НИ и Э.

		Сварочные (наплавочные) материалы для НГ, НИ и Э сложных и ответственных конструкций. Техника и технология НГ, НИ и Э сложных и ответственных конструкций во всех пространственных положениях сварного шва. Методы контроля и испытаний сложных и ответственных конструкций Исправление дефектов сваркой НГ, НИ и Э.
Сварка (наплавка, резка) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности	ПК 3.1 Газовая сварка (наплавка) (Г) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду В/01.3 настоящего профессионального стандарта. Газовая сварка (наплавка) (на основе знаний и практического опыта) конструкции (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности. Выполнение уникальных работ и участие в исследовательских работах. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду В/01.3 настоящего профессионального стандарта. Владеть техникой газовой сварки (наплавки) конструкций любой сложности. Участвовать (на основе знаний и практического опыта) в выполнении уникальных и исследовательских работ по газовой сварке (наплавке). Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду В/01.3 настоящего профессионального стандарта. Техника и технология газовой сварки (наплавки) конструкций любой сложности Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация для выполнения данной трудовой функции.
	ПК.3.2 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду В/02.3 настоящего профессионального стандарта Выполнение РД (на основе знаний и практического опыта) конструкции (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности. Выполнение уникальных работ и участие в исследовательских работах. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду В/02.3 настоящего профессионального стандарта. Владеть техникой РД конструкций любой сложности. Участвовать (на основе знаний и практического опыта) в выполнении

	сложности	уникальных и исследовательских работ по РД. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду В/02.3 настоящего профессионального стандарта. Техника и технология РД конструкций любой сложности. Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная Документация.
	ПК.3.3. Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся электродом в защитном газе (РАД) и плазменная дуговая сварка (наплавка, резка) (П) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду В/03.3 настоящего профессионального стандарта. Выполнение РАД и П (на основе знаний и практического опыта) конструкции (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности. Выполнение уникальных работ и участие в исследовательских работах. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду В/03.3 настоящего профессионального стандарта. Владеть техникой РАД и П конструкций любой сложности. Участвовать (на основе знаний и практического опыта) в выполнении уникальных и исследовательских работ по РАД и П. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду В/03.3 настоящего профессионального стандарта. Техника и технология РАД и П конструкций любой сложности. Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация для выполнения данной трудовой функции.
	ПК.3.4. Частично механизированная сварка плавлением (наплавка) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности	Практический опыт: Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией по коду В/04.3 настоящего профессионального стандарта. Выполнение частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением (на основе знаний и практического опыта) конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности. Выполнение уникальных работ и участие в исследовательских работах. Умения: Владеть необходимыми умениями, предусмотренными трудовой функцией по коду В/04.3 настоящего профессионального стандарта. Владеть техникой частично механизированной сварки (наплавки) плавлением конструкций любой сложности. Участвовать (на основе знаний и практического опыта) в выполнении

		уникальных и в исследовательских работах по частично механизированной сварке (наплавки) плавлением. Знания: Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией по коду В/04.3 настоящего профессионального стандарта. Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) любой сложности. Конструкторская, производственно-технологическая и нормативная документация для выполнения данной трудовой функции.
Слесарь по ремонту автомобилей		
Производить техническое обслуживание авто и мототранспорта	ПК 1.1 Выполнять работы по различным видам технического обслуживания	Практический опыт: Выполнение крепежных работ резьбовых соединений при техническом обслуживании с заменой изношенных деталей. Техническое обслуживание: резка, ремонт, сборка, регулировка и испытание агрегатов, узлов и приборов средней сложности. Умения: осуществлять Техническое обслуживание: регулировку и замену специальных жидкостей, умения пользоваться вспомогательным оборудованием, используемым для проведения ТО. Знания: виды Технических обслуживаний: регулировка и замена специальных жидкостей. Головки блоков цилиндров, шарниры карданов проверка, крепление.
Производить ремонт средней сложности	ПК 1.2 Разбирать, собирать узлы и агрегаты и устранять неисправности средней сложности	Практический опыт: ремонт и установка сложных агрегатов и узлов под руководством слесаря более высокой квалификации. Разборка дизельных и специальных грузовых автомобилей и автобусов длиной свыше 9,5 м. Ремонт, сборка грузовых автомобилей, кроме специальных и дизельных, легковых автомобилей, автобусов длиной до 9,5 м. Ремонт и сборка мотоциклов, мотороллеров и других мото - транспортных средств. Умения: головки цилиндров самосвального механизма - снятие, ремонт, установка. Насосы водяные, масляные, вентиляторы, компрессоры - разборка, ремонт, сборка. Седла клапанов обработка шарошкой, притирка. Двигатели всех типов, задние, передние мосты, коробки передач, кроме автоматических, сцепления, валы карданные - разборка. Валы карданные, цапфы тормозных барабанов - подгонка при сборке. Автомобили легковые, грузовые, автобусы

		всех марок и типов - снятие и установка бензобаков, картеров, радиаторов, педалей тормоза, глушителей, замена рессор. Крылья легковых автомобилей снятие, установка. Знания: устройство и назначение узлов, агрегатов и приборов средней сложности; правила сборки автомобилей и мотоциклов, ремонт деталей, узлов, агрегатов и приборов; основные приемы разборки, сборки, снятия и установки приборов и агрегатов.
Осуществлять ремонт приборов и агрегатов электрооборудования, дополнительное оборудование, применяемое при ремонте электрооборудования	ПК 1.3 Разбирать, собирать, производить монтажные и демонтажные работы, осуществлять ремонт приборов и агрегатов электрооборудования автомобилей.	Практический опыт: разборка агрегатов и электрооборудования автомобилей. Соединение и пайка проводов с приборами и агрегатами электрооборудования. Умения: пайка контактов, вентиляторы имеющие электрический привод - разборка, ремонт, сборка. Реле-регуляторы, распределители зажигания - разборка. Фары, замки зажигания, сигналы - разборка, ремонт обмотки изоляционных приборов и агрегатов электрооборудования - пропитка, сушка. Знания: электрооборудования; регулировочные и крепежные работы; типичные неисправности системы электрооборудования, способы их обнаружения и устранения, назначение и основные свойства материалов, применяемых при ремонте электрооборудования.
Осуществлять дефектовку деталей, пользоваться измерительными приборами; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости.	ПК 1.4 Осуществлять дефектовку и контрольные замеры деталей систем и механизмов, устройство универсальных специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.	Практический опыт: слесарная обработка деталей по 11 - 12 квалитетам с применением универсальных приспособлений. Умения: измерять кривизну валов, износ шеек, замеры деталей на биение и осевое хождение. Знания: основные свойства металлов; назначение термообработки деталей; устройство универсальных специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости.

Вид профессиональной деятельности Разборка, сборка, монтаж, демонтаж сельскохозяйственных машин и оборудования	ПК.4.1 Разборка и сборка сельскохозяйственных машин и оборудования ПК.4.2 Монтаж и демонтаж сельскохозяйственного оборудования	Подбирать технологическое оборудование и режимы для очистки и мойки машин, узлов и деталей. Осуществлять выбор инструментов, приспособлений для разборки и сборки сельскохозяйственных машин и оборудования. Использовать инструменты, приспособления, пневматическое, электрическое, слесарно-механическое оборудование при разборке и сборке сельскохозяйственных машин и оборудования. Умения: Производить операции по разборке и сборке сельскохозяйственных машин и оборудования при ремонте. Использовать нормативно-техническую документацию по разборке и сборке сельскохозяйственных машин и оборудования. Пользоваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с инструкциями и правилами охраны труда. Знания: Виды и принцип действия моечного оборудования, способы очистки и мойки сельскохозяйственных машин и оборудования, виды моечных средств. Назначение и конструктивное устройство сельскохозяйственных машин и оборудования. Технологическая последовательность разборки и сборки сельскохозяйственных машин и оборудования. Назначение и правила применения слесарных инструментов и приспособлений для разборки и сборки сельскохозяйственных машин и оборудования. Наименование и маркировка металлов, масел, топлива, смазок и моющих составов. Назначение и виды стандартизованных и унифицированных деталей. Назначение и правила применения и контрольно-измерительных инструментов и приборов. Способы и параметры оценки качества проведенных разборочно-сборочных работ. Инструкции и правила охраны труда, в том числе на рабочем месте.
--	--	---

Региональные компетенции выпускников

РК 1. Развивать способность к обеспечению собственной занятости путем разработки и реализации предпринимательских бизнес-идей

РК 2. Уметь действовать с применением знаний в производственных и бытовых ситуациях, связанных с эффективным использованием топливных энергетических ресурсов, энергосберегающих технологий и оборудования.

РК 3. Осуществлять техническое обслуживание автотранспорта с учетом климатических особенностей региона.

РАЗДЕЛ 5.

Структура программы

5.1 Учебный план по программе профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессиям Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 18511 Слесарь по ремонту автомобилей приведен в Приложении 1.

5.2 Календарный учебный график по программе профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессиям Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом 18511 Слесарь по ремонту автомобилей приведен в Приложении 2.

5.3 Программа воспитания

Программа воспитания обучающихся Колледжа является нормативно-правовым документом, представляющим стратегию и тактику развития воспитательной работы в процессе реализации основных образовательных программ СПО на 2023-2024 гг.

Программа составлена на основе нормативной документации Правительства Российской Федерации, Министерства образования и науки Российской Федерации, Департамента образования и науки Тюменской области и иными нормативно-правовыми актами.

Программа представляет собой потенциально модель системы профессионального воспитания обучающихся Колледжа. Используемый подход предполагает наличие целостной системы, опирающейся на научные и практические достижения в области воспитания студенческой молодежи, а также положения действующих законодательных и нормативных актов в области профессионального образования и воспитания, что является объективной предпосылкой создания конкурентно способной модели системы воспитания. Перспективным направлением является разработка методик и процедур оценки эффективности мероприятий и технологий профессионального воспитания, включенных в Программу, корректировка действующих и создание инновационных направлений с учетом тенденций развития профессионального образования в России.

Программа рассмотрена и утверждена на заседании Педагогического совета (Протокол от «28»06.2025 г. № 68).

Рабочая программа воспитания представлена в ООП (Приложение 5).

5.4. Календарный план воспитательной работы

В календарном плане воспитательной работы указана последовательность

реализации воспитательных целей и задач программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации, включая участие обучающихся в мероприятиях Колледжа.

Календарный план воспитательной работы представлен в Приложении 5.

РАЗДЕЛ 6.

Условия реализации программы

6.1. Требования к материально-техническому оснащению программы

ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж», реализующий программу профессионального обучения и социальной адаптации по профессиям Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; 18511 Слесарь по ремонту автомобилей располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практики (производственного обучения), предусмотренных рабочим учебным планом колледжа. Специальные помещения представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных 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.

Материально-техническая база колледжа соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

основы строительного черчения;
основы материаловедения;
технологии общестроительных работ;
безопасности жизнедеятельности и охраны труда.

Лаборатории:

материаловедения.

Мастерские:

слесарные;
сварочные.

Спортивный комплекс:

спортивный зал;
открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий;

Залы:

библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет;
актовый зал.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой дисциплине (модулю) из расчета не менее 0,25 экземпляра каждого из изданий, указанных в рабочих программах дисциплин (модулей) в качестве основной литературы, на

одного обучающегося из числа лиц, одновременно осваивающих соответствующую дисциплину (модуль).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 процентов обучающихся к цифровой (электронной) библиотеке.

Обучающимся обеспечен доступ (удаленный доступ), в том числе в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, к современным профессиональным базам данных и информационным справочным системам, состав которых определяется в рабочих программах дисциплин (модулей) и подлежит обновлению (при необходимости).

Образовательная программа обеспечивается учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам (модулям).

6.2.2. Обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья обеспечены печатными и (или) электронными учебными изданиями, адаптированными при необходимости для обучения указанных обучающихся.

6.3. Требования к практической подготовке обучающихся

6.3.1. Практическая подготовка при реализации образовательных программ среднего профессионального образования направлена на совершенствование модели практико-ориентированного обучения, усиление роли работодателей при подготовке квалифицированных рабочих, служащих, специалистов среднего звена путем расширения компонентов (частей) образовательных программ, предусматривающих моделирование условий, непосредственно связанных с будущей профессиональной деятельностью, а также обеспечения условий для получения обучающимися практических навыков и компетенций, соответствующих требованиям, предъявляемым работодателями к квалификациям специалистов, рабочих.

6.3.2. Образовательная организация самостоятельно проектирует реализацию образовательной программы и ее отдельных частей (дисциплины, междисциплинарные курсы, профессиональные модули, практика и другие компоненты) в форме практической подготовки с учетом требований ФГОС СПО и специфики получаемой специальности.

6.3.3. Образовательная деятельность в форме практической подготовки:

- реализуется при проведении практических и лабораторных занятий, выполнении курсового проектирования, всех видов практики и иных видов учебной деятельности;
- предусматривает демонстрацию практических навыков, выполнение, моделирование обучающимися определенных видов работ для решения практических задач, связанных с будущей профессиональной деятельностью в условиях, приближенных к реальным производственным;
- включает в себя отдельные лекции, семинары, мастер-классы, которые предусматривают передачу обучающимся учебной информации, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

6.3.4. Образовательная деятельность в форме практической подготовки организована на любом курсе обучения, охватывая дисциплины, профессиональные модули, все виды практики, предусмотренные учебным планом образовательной программы.

6.3.5. Практическая подготовка организуется в учебных, учебно-производственных лабораториях, мастерских, учебно-опытных хозяйствах, учебных полигонах, учебных базах практики и иных структурных подразделениях образовательной организации, а также в специально оборудованных помещениях (рабочих местах) профильных организаций на основании договора о практической подготовке обучающихся, заключаемого между образовательной организацией и профильной организацией, осуществляющей деятельность по профилю соответствующей образовательной программы.

6.3.6. Результаты освоения образовательной программы (ее отдельных частей) оцениваются в рамках промежуточной и государственной итоговой аттестации, организованных в форме демонстрационного экзамена.

6.4. Требования к организации воспитания обучающихся

6.4.1. Воспитание обучающихся при освоении ими основной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в настоящую образовательную программу рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы (Приложения 3,4).

6.4.2. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы разрабатывается и утверждается колледжем.

6.4.3. В разработке рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы имеют право принимать участие советы обучающихся, советы родителей, представители работодателей и (или) их объединений (при их наличии).

6.5. Требования к кадровым условиям реализации программы

Реализация программы профессионального обучения и социальной адаптации по профессиям рабочих, должностям служащих Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. 18511 Слесарь по ремонту автомобилей обеспечивается педагогическими работниками образовательной организации, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в квалификационных характеристиках должностей работников образования.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Сведения о профессиональной компетентности педагогических кадров, обеспечивающих реализацию программы профессионального обучения и социально-профессиональной адаптации по профессиям:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
18511 Слесарь по ремонту автомобилей (Приложение).

РАЗДЕЛ 7.

Контроль и оценка результатов освоения программы

Оценка качества подготовки, включает текущий контроль и итоговую аттестацию. Текущий контроль и итоговая аттестация проводится ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж» по результатам освоения программ учебных дисциплин и профессиональных модулей. Формы и условия проведения текущего контроля и итоговой аттестации доводятся до сведения обучающихся в начале обучения. К итоговой аттестации допускаются лица, выполнившие требования, предусмотренные программой и успешно прошедшие все аттестационные испытания, предусмотренные программами учебных дисциплин и профессиональных модулей. Итоговой аттестационной комиссией, утвержденной приказом ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж» проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных компетенций. Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, выдается свидетельство о профессии рабочего.

РАЗДЕЛ 8.

Разработчики программы

Организация-разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Тюменской области «Голышмановский агропедагогический колледж» (ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедагогический колледж»).

Разработчики:

Скареднова М.В. – преподаватель ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж»
Мариничев В.С. – преподаватель ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж»
Шабанов В.А. - преподаватель ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж»
Князева О.Г. - преподаватель ГАПОУ ТО «Голышмановский агропедколледж»