

Министерство образования и науки Кузбасса

Утверждаю
Директор ГПОУ КМТ
В.В. Окружнов

01.07.2021

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Государственное профессиональное образовательное учреждение "Кузбасский многопрофильный техникум"

наименование образовательного учреждения (организации)

по профессии среднего профессионального образования

15.01.05

код

Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))+

наименование профессии

основное общее образование

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППКРС

квалификация:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом Сварщик частично механизированной сварки

форма обучения

Очная

Срок получения СПО по ППКРС

2г 10м

год начала подготовки по УП

2021

профиль получаемого профессионального образования

технический

при реализации программы среднего общего образования

Приказ об утверждении ФГОС

от 29.01.2016

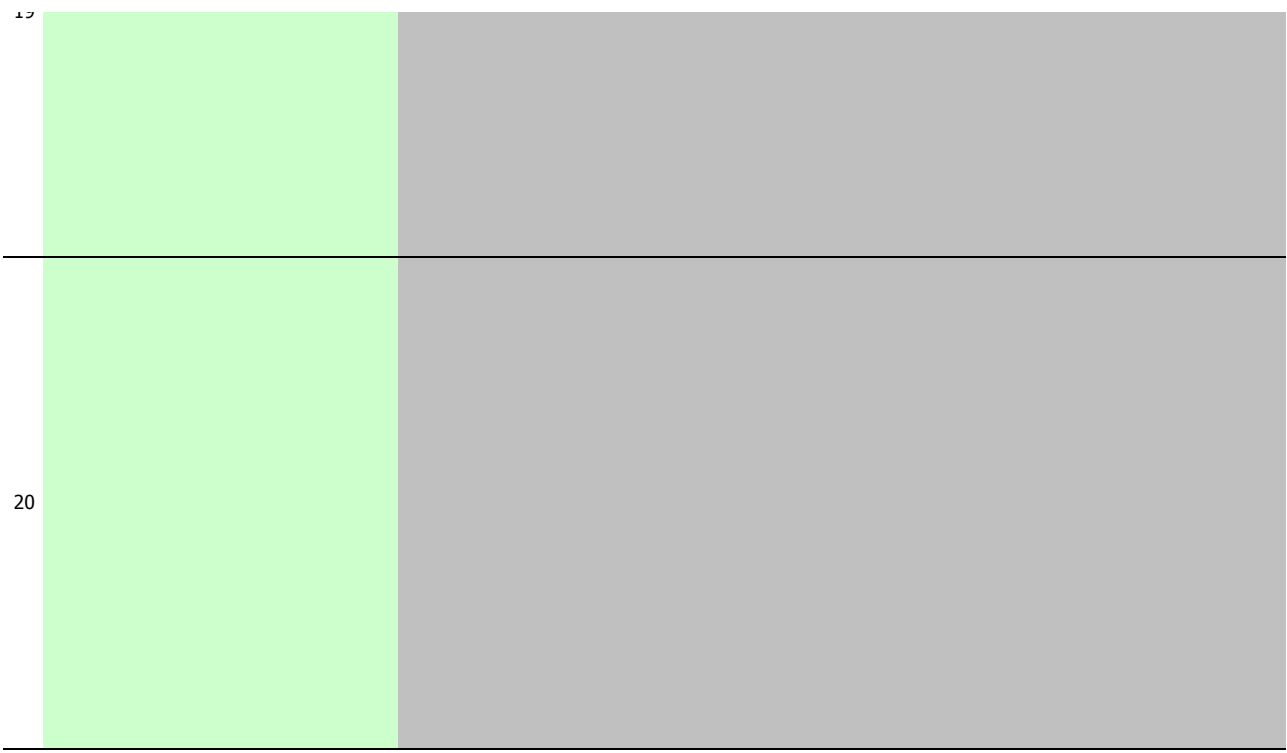
№ 50

№	Вид контроля	Наименование комплексного вида контроля	Семестр	[Семестр проведения комплексного вида контроля] Наименование дисциплины/МДК
1	Экз	Комплексный экзамен	2	[2] МДК.01.01 Основы технологии сварки и сварочное оборудование
				[2] МДК.01.02 Технология производства сварных конструкций
				[2] МДК.01.03 Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
				[2] МДК.01.04 Контроль качества сварных соединений
2	Экз	Комплексный экзамен		
3				
4				

7					
5					
6					
7					

8					
9					
10					
11					

16	
17	
18	
10	



Индекс	Содержание
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОП.03	Основы материаловедения
ОП.05	Основы экономики
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
ОП.02	Основы электротехники
ОП.03	Основы материаловедения
ОП.04	Допуски и технические измерения
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОП.02	Основы электротехники
ОП.04	Допуски и технические измерения
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОП.01	Основы инженерной графики
ОП.03	Основы материаловедения
ОП.04	Допуски и технические измерения
ОП.05	Основы экономики
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОП.01	Основы инженерной графики
ОП.03	Основы материаловедения
ОП.04	Допуски и технические измерения
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

	ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
	ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
ОК 6		Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.
	ОП.01	Основы инженерной графики
	ОП.02	Основы электротехники
	ОП.03	Основы материаловедения
	ОП.04	Допуски и технические измерения
	ОП.05	Основы экономики
	ОП.06	Безопасность жизнедеятельности
	УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
	ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
	УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
	УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
	ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
	ФК.00	ФИЗИЧЕСКАЯ КУЛЬТУРА
ОК 7		Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 8		Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере
ПК 1.1		Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
	ОП.01	Основы инженерной графики
	ОП.02	Основы электротехники
	МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
	МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
	МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
	МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
	УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	МДК 03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) не плавящимся электродом в защитном газе
ПК 1.2		Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
	ОП.01	Основы инженерной графики
	МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
	МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
	МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
	МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
	УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПК 1.3		Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
	ОП.02	Основы электротехники
	МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
	МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
	МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
	МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
	УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПК 1.4		Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки
	МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
	МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
	МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
	МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
	УП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
	ПП.01.01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки
ПК 1.5		Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
	МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
	МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
	МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
	МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений

ПК 1.6	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ОП.04	Допуски и технические измерения
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
ПК 1.7	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений
ПК 1.9	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
ОП.04	Допуски и технические измерения
ПК 2.1	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом
УП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПП.02.01	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытым электродом
ПК 3.1	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
ПК 3.2	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) не плавящимся электродом в защитном газе
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
ПК 3.3	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.
УП.03.01	Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе
ПК 4.1	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе
УП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
ПП.04.01	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением

№	Наименование
	Кабинеты:
1	Технической графики
2	Безопасности жизнедеятельности и охраны труда
3	Теоретических основ сварки и резки металлов
	Лаборатории:
1	Материаловедения
2	Электротехники и сварочного оборудования
3	Испытания материалов и контроля качества сварных соединений
	Мастерские:
1	Слесарная
2	Сварочная для сварки металлов
3	Сварочная для сварки неметаллических материалов
	Полигоны:
1	Сварочный
	Спортивный комплекс:
1	Спортивный зал
	Залы:
1	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть интернет
2	Актовый зал

Пояснения		
Настоящий учебный план разработан на основе Федерального Государственного Образовательного Стандарта среднего профессионального образования, утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации №50 от 29 января 2016 года по профессии 15.01.05 "Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))" с изменениями и дополнениями от 14 сентября 2016 г., 17 декабря 2020 г.		
1. Нормативный срок освоения образовательной программы по профессии 15.01.05 "Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))" и реализации федерального образовательного стандарта среднего общего образования составляет 148 недель согласно ФГОС:		
- теоретическое обучение, включая лабораторные и практические занятия - 74 недели;		
- учебная и производственная практика - 42 недели;		
- промежуточная аттестация - 5 недель;		
- проведение государственной (итоговой) аттестации - 3 недели;		
- каникулы - 24 недели.		
2. Объём обязательной аудиторной нагрузки обучающихся составляет 36 академических часов в неделю.		
4. Консультации для обучающихся проводятся в объёме 100 часов на учебную группу на каждый учебный год.		
5. Количество экзаменов в каждом учебном году не должно превышать 8, а количество зачётов - 10.		
6. Продолжительность учебной недели - шестидневная.		
7. Промежуточная аттестация проводится в форме экзаменов, экзаменов (квалификационных), зачётов, дифференцированных зачётов. Зачеты и дифференцированные зачеты проводятся за счет времени, отведенного на изучение дисциплины, экзамены - в день, освобожденный от занятий, после изучения всего курса.		
8. Защита выпускной квалификационной работы проводится на отдельном заседании Государственной экзаменационной комиссии.		
9. Часы вариативной части (324 часа) используются в в общепрофессиональном цикле на увеличение часов по дисциплине "Инженерная графика"-20 часов, введение дисциплины "Основы предпринимательской деятельности"- 48 часов. В "Профессиональном учебном цикле" - ПМ 01 -66 часов , ПМ 02 - 10 часов, ПМ 3 - 80 часов, ПМ 04 - 100 часов		
Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы - 70 % от общего количества времени на изучения дисциплины "Безопасность жизнедеятельности" - 32/48 часов. За счет часов внеаудиторной самостоятельной работы по по дисциплинам ОБЖ и физическая культура в количестве 40 часов в каникулярное время проводятся военно-полевые сборы. - общий объем на дисциплину "Физическая культура" составляет 2 часа в неделю. - зачеты и дифференцированные зачеты, предусмотренные учебным планом, проводятся за счет времени, отведенного на изучение дисциплины.		
Согласовано		
Зам.директора по УПР		М.М. Пономаренко
Зам.директора по УР		А.Р. Анохина
Зам.директора по ПО		И.Ю. Гулина
Старший методист		Е.Н. Михайлова
Председатель ЦМК		Л.В. Арефьева
Председатель ЦМК		

Код	Наименование ЦК
-----	-----------------