

Приложение 1
к программе профессиональной
подготовки профессии рабочего
Сварщик ручной дуговой сварки
плавящимся покрытым электродом

Учебный план

программы профессиональной подготовки по профессии рабочего
Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Срок обучения: 196 часов

Форма обучения: очная

Режим занятий: до 16 часов в неделю /3,5 месяца

№ п/п	Наименование циклов, дисциплин, практического обучения, итоговой аттестации	Форма промежудо- ч ной аттестации	Количество часов		
			Всего	в том числе	
				теорети- ческих	практи- ческих
1	Теоретическое обучение		128	72	56
1.1.	Общепрофессиональный цикл		64	38	26
1.1.1.	Основы инженерной графики	Зачет	18	8	10
1.1.2.	Основы электротехники	Зачет	16	8	8
1.1.3.	Основы материаловедения	Зачет	18	14	4
1.1.4.	Основы экономики	Зачет	6	4	2
1.1.5.	Допуски и технические измерения	Зачет	6	4	2
1.2.	Профессиональный цикл		64	34	30
1.2.1.	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	Зачет	8	6	2
1.2.2.	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	Зачет	18	10	8
1.2.3.	Технология производства сварных конструкций	Зачет	18	8	10
1.2.4.	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	Зачет	20	10	10
2.	Практическое обучение		60		
2.1.	Практика	Зачет	60		
3.	Итоговая аттестация		8		
3.1.	Квалификационный экзамен		8		
ВСЕГО			196		

Продолжительность учебной недели – пятидневная. Продолжительность учебного занятия – 45 минут. Продолжительность аудиторных занятий – 2 академических часа (1 час 30 минут).

Занятия проводятся в учебных кабинетах, лабораториях, мастерских в соответствии с утвержденным расписанием учебных занятий и практики.

Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских, используемых при реализации образовательной программы

№ п/п	Наименование учебных кабинетов, лабораторий, мастерских	Реализуемые дисциплины, практика
1	кабинет Информатики	Основы инженерной графики
2	лаборатория Электротехники и электроники	Основы электротехники
3	кабинет Материаловедения	Основы материаловедения Допуски и технические измерения
4	кабинет Экономики и менеджмента	Основы экономики
5	кабинет Технологии сварки	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой Основы технологии сварки и сварочное оборудование Технология производства сварных конструкций Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами
6	мастерская Слесарная	Практика
7	мастерская Сварочная	Практика

Промежуточная аттестация в форме зачета проводится за счет времени, отведенного на освоение дисциплины, практики.

Итоговая аттестация (квалификационный экзамен) включает в себя задания, подтверждающие уровень знаний по образовательной программе, и практическую квалификационную работу.