**Приложение 1**

**к ПООП по профессии/специальности**

**15.01.05 Сварщик (ручной и частично**

**механизированной сварки (наплавки)**

*Код и наименование профессии/специальности*

**Модель компетенций выпускника**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ПС1 40.002 Сварщик***(Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 ноября 2013 года №701н)* | **ПС2 40.109 Сварщик-оператор, полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки***(Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 01 декабря 2015г. № 916н)* | **ФГОС 15.01.15 «Сварщик (ручной, частично механизированной сварки** **(наплавки)»** *(Утвержден приказом Приказ Минобрнауки России от 29.01.2016 N 50)* |  |
| **ВД1** **Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки** | **ВД2****Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом** | **ВД3****Газовая сварка** |
| ОТФ А Подготовка, сборка, сварка и зачистка после сварки сварных швов элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) | ТФА/01.2Проведение подготовительных и сборочных операций перед сваркой и зачистка сварных швов после сварки | ОТФ АВыполнение полностью механизированной, автоматической и роботизированной сварки | ТФ А/05.3Выполнение роботизированной 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. |  |  |  |
|  | ТФ А/03.2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (РД) простых деталей неответственных конструкций |  | ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки. |  |  |  |
|  | ТФ А/04.2Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе (РАД) простых деталей неответственных конструкций |  | ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки. |  |  |  |
|  | ТФ А/05.2 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением простых деталей неответственных конструкций |  | 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) подогрева 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. |  |  |  |
|  |  |  | 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. |  |  |
|  |  |  |  | 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.(в ред. Приказа Минобрнауки России от 14.09.2016 N 1193) |  |
|  |  |  |  | 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.(в ред. Приказа Минобрнауки России от 14.09.2016 N 1193) |  |
|  |  |  |  | ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей. |  |
|  |  |  |  |  | ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. |
|  |  |  |  |  | ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. |
|  |  |  |  |  | ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей. |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |