

Министерство образования Саратовской области  
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Саратовской области  
«Балаковский промышленно-транспортный техникум им. Н.В. Грибанова»

## **ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА**

**Профессия: 15.01.05 СВАРЩИК**

**(ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Квалификация Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом,  
Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Нормативный срок

освоения программы 2 года 10 месяцев

Форма обучения очная

Основная профессиональная образовательная программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальностям ППКРС профессия **15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Организация-разработчик: государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Саратовской области «Балаковский промышленно - транспортный техникум им. Н.В.Грибанова»

Разработчики:

Класс Ю.Н., председатель ПЦК ГАПОУ СО "БПТТ им.Н.В.Грибанова";

Шитова Т.П., методист ГАПОУ СО "БПТТ им.Н.В.Грибанова";

Программа рассмотрена и одобрена на заседании ПЦК сервиса, туризма, информационных и химических технологий.

протокол № 1 от «31» 08 2020 г.

УТВЕРЖДАЮ:

СОГЛАСОВАНО

Директор ГАПОУ СО "БПТТ  
ИМ.Н.В.ГРИБАНОВА"

\_\_\_\_\_ Д.Н. Поперечнев

«  » \_\_\_\_\_ 2021

М.П.

Работодатель



М.П.

## Содержание

Общие положения		Стр
1.	1.1. Программа подготовки специалистов среднего звена по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	5
	1.2. Нормативные документы для разработки ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	6
	1.3. Общая характеристика ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	7
	1.3.1. Цель ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	7
	1.3.2. Срок освоения ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	8
	1.3.3. Трудоемкость ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	9
	1.3.4. Особенности ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	9
	1.3.5. Требования к базовому образованию абитуриента	12
	1.3.6. Востребованность выпускников	12
	1.3.7. Возможности продолжения образование выпускника 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	12
1.3.8. Основные пользователи ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	12	
2.	<b>Характеристика профессиональной деятельности выпускника</b>	<b>14</b>
	2.1. Область деятельности	14
	2.2. Объекты деятельности	14
	2.3. Виды деятельности	14
3.	<b>Требования к результатам освоения ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))</b>	<b>15</b>
	3.1. Общие компетенции	15
	3.2. Виды профессиональной деятельности и профессиональные компетенции	16
	3.3. Результаты освоения ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))	16
4.	<b>Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ППКРС</b>	<b>25</b>
	4.1. Календарный график учебного процесса	25
	4.2. Компетентностно-ориентированный учебный план	27
	4.3. Рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей, производственной (преддипломной) практики	29

	<b>Контроль и оценка результатов освоения ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))</b>		<b>30</b>
5.	5.1.	Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций	30
	5.2.	Государственная итоговая аттестация	30
	<b>Ресурсное обеспечение ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))</b>		<b>31</b>
6.	6.1.	Кадровое обеспечение	31
	6.2.	Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса	32
	6.3.	Материально-техническое обеспечение образовательного процесса	32
	6.4.	Базы практики	32
	6.5.	Условия, обеспечивающие развитие общих компетенций обучающихся (Приложение Рабочая программа воспитания и календарный график воспитательной работы)	33
7.	<b>Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения ППКРС по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))</b>		<b>33</b>
	7.1.	Фонды оценочных средств текущего контроля успеваемости, промежуточной и государственной (итоговой) аттестаций	33
8.	<b>Характеристика среды ОО, обеспечивающая развитие общих компетенций выпускников</b>		<b>35</b>
9.	<b>Нормативно-методические документы и материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся</b>		<b>39</b>
	<b>ПРИЛОЖЕНИЯ</b>		<b>41</b>

## 1. Общие положения

### 1.1. Программа подготовки специалиста среднего звена профессии

15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Основная профессиональная образовательная программа ППКРС среднего профессионального образования (ППКРС СПО) направления подготовки 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

- профессия 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). реализуется по программе базовой подготовки на базе основного общего образования.

– ППКРС СПО представляет собой систему документов, разработанную государственным автономным образовательным учреждением Саратовской области «Балаковским промышленно-транспортным техникумом им. Н.В. Грибанова», рассмотренную на заседании Методического совета государственного автономного образовательного учреждения Саратовской области «Балаковским промышленно-транспортным техникумом им. Н.В. Грибанова» с учетом требований регионального рынка труда на основе Федерального государственного образовательного стандарта специальности среднего профессионального образования (ФГОС СПО), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22.04.2014г. № 382 (Зарегистрировано в Минюсте России 19.06.2014г. №32809).

ППКРС СПО регламентирует:

- цель,
- ожидаемые результаты,
- содержание,
- условия и технологии организации образовательного процесса,
- оценку качества подготовки выпускника и включает в себя:
- учебный план,
- календарный учебный график,
- программы учебных дисциплин, профессиональных модулей,
- учебных, производственных, преддипломной практик,
- оценочные и методические материалы, обеспечивающие качественную подготовку обучающихся,
- перечень основных локальных нормативных актов, действующих в государственном автономном образовательном учреждении Саратовской области «Балаковском промышленно-транспортном техникуме им. Н.В. Грибанова»

ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки

(наплавки)) реализуется в совместной образовательной, производственной, общественной деятельности обучающихся и педагогических работников Государственного автономного образовательного учреждения Саратовской области «Балаковским промышленно-транспортным техникумом им. Н.В. Грибанова».

## **1.2. Нормативные документы для разработки ППКРС СПО**

Профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Нормативную основу разработки ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)). составляют:

- Закон РФ «Об образовании в РФ» от 29.12. 2012 г. № 273 - ФЗ;
- Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).;
- Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный Приказом Минобрнауки РФ от 14 июня 2013 г. № 464;
- Письмо Минобрнауки России от 20 октября 2010 № 12-696 «О разъяснениях по формированию учебного плана основной профессиональной образовательной программы начального профессионального образования и среднего профессионального образования»;
- методические рекомендации Центра профессионального образования ФГАУ ФИРО: «Разъяснения по формированию учебного плана ППКРС НПО и СПО с приложением макета учебного плана с рекомендациями по его заполнению»;
- «Разъяснения по реализации ФГОС среднего общего образования (профильное обучение) в пределах ППКРС НПО или СПО, формируемых на основе ФГОС среднего профессионального образования»;
- «Разъяснения по формированию примерных программ профессиональных модулей профессионального среднего профессионального образования на основе ФГОС начального профессионального и среднего профессионального образования», утвержденные Департаментом государственной политики в образовании Министерства образования и науки Российской Федерации;
- Уставом Федерального государственного автономного образовательного учреждения Саратовской области «Балаковского промышленно-транспортного техникума им. Н.В. Грибанова»;
- Положением о государственном автономном образовательном учреждении Саратовской области «Балаковского промышленно-транспортного техникума им. Н.В. Грибанова»;

- Локальными нормативными актами, действующими в государственном автономном образовательном учреждении Саратовской области «Балаковском промышленно-транспортном техникуме им. Н.В. Грибанова»

### **1.3 Общая характеристика ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).**

#### **1.3.1. Цель ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).**

**Цель:** государственное автономное образовательное учреждение Саратовской области «Балаковский промышленно-транспортным техникумом им. Н.В. Грибанова»: является гарантом качественного профессионального образования, обеспечивающего возможность карьерного роста и достойного положения в обществе.

На основании квалификационных требований к уровню подготовки выпускника, содержащихся в ФГОС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), исходя из специфики деятельности в регионе - Саратовская область, к которой готовится выпускник профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), сформулирована цель обучения - формирование общих и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Деятельность выпускников направлена на проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки; ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом; ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе; частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.

Основная цель ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), - развитие у обучающихся личностных качеств, а также формирование общих и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Выпускник (квалификация – Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, Сварщик частично механизированной сварки плавлением) в результате освоения ППКРС СПО по специальности профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) будет профессионально готов к следующим видам деятельности:

- Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки;
- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

- Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением
- ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) ориентирована на реализацию следующих принципов:
- приоритет практико-ориентированных знаний выпускника;
  - ориентация на развитие местного и регионального сообщества;
  - формирование потребности к постоянному развитию и инновационной деятельности в профессиональной сфере;
  - формирование готовности принимать решения и профессионально действовать в нестандартных ситуациях;
  - понимание сущности и социальную значимость своей будущей профессии, проявление к ней устойчивого интереса.

### **1.3.2. Срок освоения ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Нормативные сроки освоения основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования базовой подготовки по программе подготовки специалистов среднего звена (ППКРС) профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) при очной форме получения образования и присваиваемая квалификация приведены ниже в таблице:

<b>Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ППССЗ</b>	<b>Наименование квалификации базовой подготовки</b>	<b>Срок получения СПО по ППССЗ базовой подготовки в очной форме обучения</b>
основное общее образование	Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	2 года 10 месяцев

Срок получения СПО по ППКРС базовой подготовки профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) в очной форме обучения не зависит от применяемых образовательных технологий в государственном автономном образовательном учреждении Саратовской области «Балаковском промышленно-транспортном техникуме им. Н.В. Грибанова» осуществляя подготовку специалистов среднего звена профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) на базе основного общего образования, реализует Федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования



(утвержден приказом Минобрнауки России от 17.05.2012 г. № 413)

### 1.3.3 Трудоемкость ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Учебные циклы	Число недель
Аудиторная нагрузка	80
Учебная и производственная практика (по профилю специальности)	39
Производственная практика (преддипломная)	4
Промежуточная аттестация	1
Государственная итоговая аттестация	3
Подготовка ВКР	2
Защита ВКР	1
Каникулы	24
<b>Итого:</b>	<b>154</b>

### 1.3.4. Особенности ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Подготовка специалистов среднего звена ведется на фундаментальной математической и естественнонаучной основе – получение среднего общего образования (естественнонаучный профиль), и на сочетании профессиональной подготовки с изучением ее социальных аспектов, в том числе и специфику региона: для этого в вариативную часть были введены дисциплины, которые включены в основную образовательную программу, реализуемую в государственном автономном образовательном учреждении Саратовской области «Балаковском промышленно-транспортном техникуме им. Н.В. Грибанова».

При успешном завершении обучения выпускникам выдаются дипломы установленного образца.

#### Основные дисциплины:

О	Общеобразовательный цикл
ОДБ	Базовые дисциплины
ОДБ.01	Русский язык
ОДБ.01.01.1	Родной язык
ОДБ.02	Литература
ОДБ.02.01	Родная литература
ОДБ.03	Иностранный язык
ОДБ.04	Математика

ОДБ.05	История
ОДБ.06	Физическая культура
ОДБ.07	Основы безопасности жизнедеятельности
ОДБ.08	Астрономия
ОДП.09	Информатика
ОДП.10	Физика
ОДБ.11	Химия
ОДБ.12	Обществознание (вкл. экономику и право)
<b>УД</b>	<b>Дополнительные дисциплины</b>
УД.01	Введение в профессию
УД.02	Технология слесарного дела
УД.03	Основы проектной деятельности
<b>П</b>	<b>Профессиональный цикл</b>
<b>ОП</b>	<b>Общепрофессиональные дисциплины</b>
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
ОП.07	Основы автоматизации производства
ФК.00	Физическая культура
<b>ПМ</b>	<b>Профессиональные модули</b>
<b>ПМ.01</b>	<b>Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки</b>
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	Учебная практика
ПП.01	Производственная практика
<b>ПМ.02</b>	<b>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</b>
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами
УП.02	Учебная практика
ПП.02	Производственная практика
<b>ПМ.04</b>	<b>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</b>

МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе
УП.04	Учебная практика
ПП.04	Производственная практика по профессии «Лаборант химического анализа»

Практика является обязательным разделом ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Практика представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся. При реализации ППКРС СПО профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) предусматриваются следующие виды практик: учебная и производственная.

Производственная практика состоит из двух этапов: практики по профилю специальности и преддипломной практики.

Учебная практика и производственная практика (по профилю специальности) проводятся образовательным учреждением при освоении студентами профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и могут реализовываться концентрированно в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Цели и задачи, программы и формы отчетности определяются государственным автономным образовательным учреждением Саратовской области «Балаковским промышленно-транспортным техникумом им. Н.В. Грибанова» в соответствии с Положениями о практике «Балаковском промышленно-транспортном техникуме им. Н.В. Грибанова» по каждому виду практики.

Производственная практика проводится в организациях города, направление деятельности, которых соответствует профилю подготовки обучающихся.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций отрасли.

В учебно-воспитательном процессе наряду с традиционными видами занятий: лекция, семинар, практическое занятие, лабораторное занятие проводятся активные и интерактивные формы проведения занятий: диспут, дискуссия, деловые и ролевые игры, тренинги, проектирование.

Для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающимся обеспечен доступ к интернет-ресурсам, как в процессе аудиторной, так и внеаудиторной самостоятельной работы.

### **1.3.5 Требования к базовому образованию абитуриента профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Требования к абитуриентам регламентируются Правилами приёма в государственное автономное образовательное учреждение Саратовской области «Балаковский промышленно-транспортный техникум им. Н.В. Грибанова» на 2021 год.

Абитуриент должен иметь документ установленного образца об основном общем образовании.

### **1.3.6 Востребованность выпускников профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Выпускник профессии 15.01.05 СВАРЩИК (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) должен быть готов к профессиональной деятельности в области аналитического контроля состава природных и промышленных материалов с использованием химических и инструментальных методов анализа для работы в качестве техника на должностях: техника – лаборанта, лаборанта в лабораториях организаций (предприятиях) различных организационно – правовых форм и научно-исследовательских организациях.

Широкая подготовка по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) позволяет выпускникам работать промышленных предприятиях, машиностроении, судостроении и т.д

### **1.3.7 .Возможность продолжения образования выпускника**

Выпускник, освоивший ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) подготовлен: к освоению ООП ВО.

### **1.3.8 – Основные пользователи ППКРС СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) являются:**

- административно-управленческий персонал образовательной организации;
- преподаватели и работники образовательной организации;
- вспомогательный персонал образовательной организации;
- коллективные органы управления образовательной организации;
- студенты, обучающиеся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
- абитуриенты, их родители, заинтересованные в получении подготовки по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки));
- работодатели, заинтересованные в выпускниках профессии 15.01.05 Сварщик

(ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

## **2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКА**

### **2.1. Область профессиональной деятельности**

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.

### **2.2. Объекты профессиональной деятельности**

Объектами профессиональной деятельности выпускников являются:

- 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.

### **2.3. Виды профессиональной деятельности**

Обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)):

Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и– контроль сварных швов после сварки;

- Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
- Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе;
- Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением–

### 3. ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ОПОП

В результате освоения основной профессиональной образовательной программы обучающиеся должны овладеть следующими общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями.

#### 3.1. Общие компетенции

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями,

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	<p><b>Умения:</b> представлять актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; определять алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; объяснять сущность и/или социальную значимость будущей профессии; анализирует задачу профессии и выделяет её составные части.</p> <p><b>Знания:</b> актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; сущность и/или социальную значимость будущей профессии; составные части профессии.</p>
ОК 02	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	<p><b>Умения:</b> представлять содержание актуальной нормативно-правовой документации; определять возможные траектории профессиональной деятельности; проводить планирование профессиональной деятельности.</p> <p><b>Знания:</b> содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования; этапы планирования профессиональной деятельности.</p>
ОК 03	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за	<p><b>Умения:</b> распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника).</p>

	результаты своей работы.	<b>Знания:</b> актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структура плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности.
ОК 04	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	<b>Умения:</b> определять задачи поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска
		<b>Знания:</b> номенклатура информационных источников применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации.
ОК 05	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	<b>Умения:</b> применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение.
		<b>Знания:</b> современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности..
ОК 06	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	<b>Умения:</b> организовывать работу коллектива и команды; эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами; предлагать варианты решения конфликтных и сложных ситуаций;
		<b>Знания:</b> психология коллектива; психология личности; основы проектной деятельности; основы профессиональной и деловой этики

### 3.2. Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций	<b>Практический опыт:</b> Чтения производственно-технологической и нормативной документации. Осуществления анализа чертежей и спецификаций, оформленными в соответствии с международными стандартами по сварке и родственным технологиям
		<b>Умения:</b> Читать и трактовать чертежи и спецификации сварной металлоконструкции. Применять производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций



		<b>Знания:</b> Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.		<b>Практический опыт:</b> Чтения технологической документации. Осуществления анализа производственно-технологической и нормативной документации для выполнения трудовых функций.
		<b>Умения:</b> Пояснять основные правила чтения чертежей и спецификаций. Применять производственно-технологическую и нормативную документацию для выполнения трудовых функций. Установления основных типов и конструктивных элементов разделки кромок. Определения основных типов, конструктивных элементов, размеров сварных соединений и обозначения их на чертежах.
		<b>Знания:</b> Классификация и общие представления о методах и способах сварки. Основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах. Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основные правила чтения технологической документации.
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки		<b>Практический опыт:</b> Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием. Эксплуатирования оборудования для сварки. Выполнения проверки оснащенности, работоспособности и исправности оборудования поста для сварки
		<b>Умения:</b> Осуществлять организацию сварочного поста. Устанавливать работоспособность и исправность оборудования поста для сварки. Проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки.
		<b>Знания:</b> Оснащенность рабочего места для проведения дуговой сварки (сварочного поста). Устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила технической эксплуатации электроустановок. Классификация сварочного оборудования. Основные принципы работы источников питания для сварки.
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки		<b>Практический опыт:</b> Выполнения подготовки сварочных материалов к сварке Осуществления контроля качества сварочных материалов для различных способов сварки
		<b>Умения:</b> Определять классификацию сварочных материалов. Хранить и транспортировать сварочные материалы для различных способов сварки
		<b>Знания:</b> Назначение сварочных материалов. Классификация сварочных материалов. Правила хранения и транспортировки сварочных материалов.
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов		<b>Практический опыт:</b> Выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением

	<p>конструкции под сварку</p>	<p>сборочных приспособлений. Выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках.</p> <p><b>Умения:</b>Использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.</p> <p><b>Знания:</b>Основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок. Основы технологии сварочного производства. Виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения. Правила сборки элементов конструкции под сварку.</p>
	<p>ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку</p>	<p><b>Практический опыт:</b>Выполнения контроля подготовки элементов конструкции под сварку. Выполнения контроля сборки элементов конструкции под сварку с помощью измерительного инструмента.</p> <p><b>Умения:</b>Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при проведении контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Осуществлять контроль качества сборки элементов конструкции под сварку, в соответствии с производственно-технологической и нормативной документацией. Использовать измерительный инструмент для контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.</p> <p><b>Знания:</b>Основные правила чтения технологической документации. Измерительный инструмент для контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку. Правила подготовки кромок изделий под сварку. Правила сборки элементов конструкции под сварку. Этапы проверки качества подготовки элементов конструкции под сварку. Этапы контроля качества сборки элементов конструкции под сварку.</p>
	<p>ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла</p>	<p><b>Практический опыт:</b>Выполнения предварительного подогрева металла, в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке. Выполнения сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке.</p> <p><b>Умения:</b>Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при проведении предварительного и сопутствующего подогрева металла. Эксплуатировать оборудование для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок. 12 Осуществлять предварительный и сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с порядком проведения данных работ</p>

		<p><b>Знания:</b> Основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке. Оборудование для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Техника безопасности при выполнении подогрева металла</p>
	ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки	<p><b>Практический опыт:</b> Выполнения зачистки швов после сварки с помощью ручного и механизированного инструмента. Определения причин возникновения дефектов сварных швов и соединений. Предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах.</p> <p><b>Умения</b> Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения работ при зачистке сварных швов и удалении поверхностных дефектов после сварки. Использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Зачищать швы после сварки. Определять внешние дефекты сварных швов.</p> <p><b>Знания:</b> Основные правила чтения технологической документации; Типы дефектов сварного шва; Методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; Ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки. Устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения</p>
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	<p><b>Практический опыт</b> Чтения производственно-технологической и нормативной документации. Выполнения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам. Использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва</p> <p><b>Умения</b> Пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций Осуществлять контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым производственно-технологической конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Использовать измерительный инструмент для контроля сварных соединений.</p> <p><b>Знания:</b> Основные правила чтения технологической документации. Типы дефектов сварного шва. Методы неразрушающего контроля. Измерительный инструмент для контроля сварных соединений и швов. Порядок проведения контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам</p>
Ручная дуговая сварка (наплавка,	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей	<p><b>Практический опыт:</b> Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся</p>

<p>резка) плавящимся покрытым электродом</p>	<p>из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p>покрытым 14 электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей.</p> <p><b>Умения:</b>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Выполнять сварку различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в пространственных положениях сварного шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>
	<p>ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p><b>Практический опыт:</b>Проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки. Выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов</p> <p><b>Умения:</b>Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>

		<p><b>Знания:</b> Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов в пространственных положениях сварного шва. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.</p>
	<p>ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей</p>	<p><b>Практический опыт:</b> Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования и проверки сварочных материалов для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнения ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей.</p> <p><b>Умения:</b> Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Выполнять наплавку различных деталей. Подготавливать и проверять сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверять оснащённость сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Проверять наличие заземления сварочного поста ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом.</p> <p><b>Знания:</b> Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой наплавкой плавящимся покрытым электродом. Сварочные материалы для ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом. Технику и технологию ручной дуговой наплавки плавящимся покрытым электродом различных деталей в пространственных положениях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой наплавке плавящимся покрытым электродом.</p>

	<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей</p>	<p><b>Практический опыт:</b>Проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом. Настройки оборудования ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом для выполнения резки. Выполнения дуговой резки.</p> <p><b>Умения:</b>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла.</p> <p><b>Знания:</b>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах. Основные группы и марки материалов, обрабатываемых ручной дуговой резкой плавящимся покрытым электродом. Материалы для ручной дуговой резки. Техника и технология ручной дуговой резки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях. Основы дуговой резки. Причины возникновения дефектов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой резке плавящимся покрытым электродом</p>
<p>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей</p>	<p>ПК 4.1 Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p><b>Практический опыт:</b>Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей. Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки. Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Умения:</b>Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением. Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей в нижнем, вертикальном и горизонтальном</p>

		<p>пространственном положении сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b> Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением углеродистых и конструкционных сталей. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>
	<p>ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва</p>	<p><b>Практический опыт:</b> Проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки различных деталей из цветных металлов и сплавов. 20 Настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки. Выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Умения:</b> Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением. Выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей неотчетливых конструкций из цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва.</p> <p><b>Знания:</b> Основные группы и марки углеродистых и конструкционных сталей, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением. Сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением цветных металлов и сплавов. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и</p>

		<p>технологии частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях. Причины возникновения дефектов 21 сварных швов, способы их предупреждения и исправления</p>
	<p>ПК 4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей</p>	<p><b>Практический опыт:</b> Проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной наплавки. Проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной наплавки. Проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной наплавки. Подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной наплавки различных деталей. Настройки оборудования для частично механизированной наплавки для выполнения наплавки. Выполнения частично механизированной наплавкой различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва.</p> <p><b>Умения:</b> Проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной наплавки. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной наплавки. Выполнять частично механизированную наплавку простых деталей неотчетливых конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении.</p> <p><b>Знания:</b> Основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой. Наплавочные материалы для частично механизированной наплавки. Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения. Технику и технологию частично механизированной наплавки различных деталей во всех пространственных положениях. 22 Порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p>

#### 4. ДОКУМЕНТЫ РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ ПКРС.

Содержание и организация образовательного процесса при реализации данной ОПОП регламентируется учебным планом, рабочими программами учебных дисциплин общеобразовательного, общепрофессионального и профессионального цикла; материалами,



обеспечивающими качество подготовки и воспитания обучающихся; программами учебных и производственных практик; годовым календарным учебным графиком, а также методическими материалами, обеспечивающими реализацию соответствующих образовательных технологий.

#### **4.1. Учебный план**

Учебный план определяет следующие характеристики ОПОП по профессии:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;
- перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);
- последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- распределение по годам обучения и семестрам различных форм промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, профессиональным модулям (и их составляющим междисциплинарным курсам, учебной и производственной практике);
- объемы учебной нагрузки по видам учебных занятий, по учебным дисциплинам, профессиональным модулям и их составляющим;
- сроки прохождения и продолжительность производственной практики;
- формы государственной (итоговой) аттестации, объемы времени, отведенные на подготовку и защиту выпускной квалификационной работы в рамках ГИА;
- объем каникул по годам обучения.

Максимальный объем учебной нагрузки составляет 54 академических часа в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной работы.

Максимальный объем обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающихся при очной форме обучения составляет 36 академических часов в неделю.

Обязательная аудиторная нагрузка предполагает лекции, практические и лабораторные занятия. Самостоятельная работа организуется в форме выполнения подготовки рефератов и презентаций, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц.

ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) предполагает изучение следующих учебных циклов:

- общепрофессионального;
- профессионального;
- и разделов: физическая культура;
- учебная практика;
- производственная практика;
- промежуточная аттестация;
- государственная итоговая аттестация.

Обязательная часть составляет около 80 процентов от общего объема времени, отведенного на ее освоение. Вариативная часть (около 20 процентов) дает возможность расширения и (или) углубления подготовки, определяемой содержанием обязательной части, получения дополнительных компетенций, умений и знаний, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования. Дисциплины, междисциплинарные курсы и профессиональные модули вариативной части определяются образовательной организацией.

Общепрофессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин, профессиональный учебный цикл состоит из профессиональных модулей в соответствии с видами деятельности, соответствующими присваиваемой квалификации. В состав профессионального модуля входит один или несколько междисциплинарных курсов. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и (или) производственная практика.

Обязательная часть профессионального учебного цикла предусматривает изучение дисциплины "Безопасность жизнедеятельности". Объем часов на дисциплину "Безопасность жизнедеятельности" составляет 2 часа в неделю в период теоретического обучения (обязательной части учебных циклов).

#### **4.2. Календарный учебный график**

В календарном учебном графике указывается последовательность реализации ОПОП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации, каникулы.

### **5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ОПОП**

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

Оценка качества освоения ОПОП включает в себя текущий контроль успеваемости, промежуточную и государственную итоговую аттестацию обучающихся.

Конкретные формы и процедуры текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разработаны техникумом самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ОПОП (текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств, позволяющие оценить умения, знания, практический опыт и освоенные компетенции.

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по дисциплинам и междисциплинарным курсам в составе профессиональных модулей разработаны и утверждены методическими комиссиями техникума, а для промежуточной аттестации по профессиональным модулям и для государственной итоговой аттестации - разработаны и утверждены образовательной организацией после предварительного положительного заключения работодателей.

Для максимального приближения программ промежуточной аттестации обучающихся по профессиональным модулям к условиям их будущей профессиональной деятельности образовательной организацией в качестве внештатных экспертов должны активно привлекаться работодатели.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенций обучающихся.
- Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы.

## **5.2. Организация государственной итоговой аттестации выпускников**

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по ППКРС, если иное не установлено порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

Государственная итоговая аттестация проводится согласно Порядку проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ «БПТТ им.Н.В.Грибанова»

По окончании защит ВКР председатели МК составляется ежегодный отчет о проведении ГИА, который обсуждается на педагогическом совете техникума.

Отчет представляется заместителю директора в недельный срок.

В отчете отражается следующая информация:

наименование ППКРС;

- качественный состав ГЭК;
- вид ГИА студентов по основной профессиональной программе;
- характеристика общего уровня подготовки студентов;
- анализ результатов по ГИА;
- недостатки в подготовке студентов по профессии;
- выводы и предложения.

Программа государственной итоговой аттестации по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

## **6. РЕСУРСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОПОП**

### **6.1. Кадровое обеспечение**

Реализация ОПОП обеспечивается педагогическими кадрами техникума, имеющими высшее или среднее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины, ПМ и систематически занимающиеся научно- методической деятельностью.

Преподаватели, отвечающие за освоение профессионального цикла, имеют высшее или среднее образования, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (междисциплинарного курса в рамках модуля), имеют опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы, проходят стажировку в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

### **6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса**

ОПОП обеспечена учебно-методической документацией по всем дисциплинам, междисциплинарным курсам и профессиональным модулям.

Внеаудиторная работа сопровождается методическим обеспечением.

Реализация ОПОП обеспечена доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей). Во время самостоятельной подготовки обучающиеся могут воспользоваться доступом к сети Интернет.

Каждый обучающийся обеспечен не менее чем одним учебным печатным и/или электронным изданием по каждой дисциплине общепрофессионального учебного цикла и одним учебно-методическим печатным и/или электронным изданием по каждому междисциплинарному курсу (включая электронные базы периодических изданий).

Библиотечный фонд быть укомплектован печатными и/или электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех учебных циклов, изданными за последние 5 лет.

Библиотечный фонд, помимо учебной литературы, включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания в расчете 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

Каждому обучающемуся обеспечен доступ к комплектам библиотечного фонда, состоящим не менее чем из 3 наименований отечественных журналов.

Образовательная организация предоставляет обучающимся возможность оперативного обмена информацией с отечественными организациями, в том числе образовательными организациями, доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

6.3. Материально-техническое обеспечение образовательного процесса ГАПОУ «Балаковский промышленно-транспортный техникум им.Н.В.Грибанова» согласно требованиям ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) для организации учебного процесса имеются:

**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 неметаллических материалов.

**Полигоны:**

Сварочный

- .– открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий;

**Спортивный комплекс:**

спортивный зал;

**Залы:**

библиотека,

читальный зал с выходом в сеть Интернет;

актовый зал.

#### **6.4. Базы практики**

Основными базами практики обучающихся являются предприятия города и республики, с которыми у техникума оформлены договорные отношения. Имеющиеся базы практики студентов обеспечивают возможность прохождения практики всеми студентами в соответствии с учебным планом.

Учебная практика проводится в каждом профессиональном модуле и является его составной частью. Основными документами, обеспечивающими проведение учебной практики, являются рабочая программа, перечень учебно-производственных работ, комплект контрольно-оценочных средств.

### **7. НОРМАТИВНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ СИСТЕМЫ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОПОП**

#### **7.1. Нормативно-методическое обеспечение и материалы, обеспечивающие качество подготовки выпускника**

В соответствии с ФГОС СПО и Приказом Министерства образования и науки РФ №464 от 14.06.2013 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по программам СПО» (в ред. Приказов Министерства образования и науки РФ от 22.01.2013 №31, от 15.12.2014 №1580) оценка качества освоения обучающимися основных образовательных программ включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую государственную аттестацию обучающихся:

Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования в ГАПОУ «Балаковский промышленно-транспортный техникум им.Н.В.Грибанова»

Методические рекомендации по подготовке выпускной квалификационной работе– (ВКР) по профессиям;

Методические рекомендации по оформлению презентации для защиты выпускной–квалификационной работы;

Положение по итоговому контролю учебных достижений обучающихся при– реализации федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования в пределах программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих;

Положение о практике обучающихся государственного профессионального–образовательного учреждения «Сыктывкарский лесопромышленный техникум», осваивающих основные профессиональные образовательные программы среднего профессионального образования;

Положение о перезачете дисциплин и междисциплинарных курсов в ГПОУ «СЛТ»;

Положение об организации и проведении отчета по производственной практике обучающихся ГАПОУ «Балаковский промышленно- транспортный техникум им.Н.В.Грибанова»

Положение о системе оценок, формах, порядке и периодичности текущего– контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся;

Положение о внутренней системе качества образования;

Положение о внутреннем контроле.–

## **7.2. Фонды оценочных средств текущего контроля успеваемости, промежуточной и государственной (итоговой) аттестаций**

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ОПОП (текущая и промежуточная аттестация) созданы фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции. Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением самостоятельно, а для государственной (итоговой) аттестации – разрабатываются и утверждаются образовательным учреждением после предварительного положительного заключения работодателей. Фонды оценочных средств включают: типовые задания, контрольные работы, методические рекомендации практических заданий, лабораторных работ, зачетов и экзаменов, тесты и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции.

В соответствии с требованиями ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Организация текущего контроля осуществляется в соответствии с учебным планом. Предусмотрены следующие виды текущего контроля: контрольные работы, тестирование и др.

Оценка качества подготовки студентов и освоения ОПОП проводится в ходе тестирования как проверка итоговых и остаточных знаний по дисциплинам учебного плана.

Контроль знаний студентов проводится по следующей схеме:

входной контроль;

текущая аттестация знаний в семестре;

промежуточная аттестация в форме зачетов и экзаменов (в соответствии с– учебными планами);

государственная итоговая аттестация.

## **8. ХАРАКТЕРИСТИКА СРЕДЫ ТЕХНИКУМА, ОБЕСПЕЧИВАЮЩЕЕ РАЗВИТИЕ КОМПЕТЕНЦИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

В техникуме сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения здоровья обучающихся, способствующая развитию воспитательного компонента образовательного процесса, включая участие обучающихся в работе общественных организаций, спортивных и творческих клубов.

Основными формами социальной поддержки студентов техникума являются:

### **1. Стипендиальное обеспечение студентов.**

Осуществляется через выплаты государственных академических и государственных социальных стипендий.

Государственная академическая стипендия выплачивается при условии сдачи промежуточной аттестации на «отлично» и «хорошо» в установленные графиком учебного процесса сроки.

Право на получение государственной социальной стипендии имеет студент, представивший в образовательное учреждение выдаваемую органом социальной защиты населения по месту жительства справку для получения государственной социальной помощи.

### **2. Материальная поддержка студентов.**

Государственная социальная стипендия студентам очной формы обучения выплачивается из стипендиального фонда, а также нуждающимся студентам оказывается материальная помощь.

Социальное обеспечение малообеспеченных категорий обучающихся в полном объеме в соответствии с публичными обязательствами, выраженное в денежной форме.

Техникум взаимодействует по вопросам развития и активизации досуговой и спортивно-оздоровительной студенческой деятельности с администрацией города, учреждениями культуры, образовательными учреждениями и средствами массовой информации.

Профилактическая работа в колледже проводится совместно с основными субъектами профилактической деятельности города и республики (ПДН, КДНиЗН, ГИБДД и др.).

## **5.2 Оценка качества освоения ППКРС**

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

Конкретные формы и процедуры текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются педагогическими работниками и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ППКРС (текущий контроль успеваемости и промежуточная



аттестация) создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить умения, знания, практический опыт и освоенные компетенции.

Промежуточная аттестация в исключительных случаях может осуществляться с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по дисциплинам и междисциплинарным курсам в составе профессиональных модулей разрабатываются и утверждаются техникумом самостоятельно.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

оценка уровня освоения дисциплин;

оценка компетенций обучающихся.

Для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по ППКРС, если иное не установлено порядком проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования.

Государственная итоговая аттестация в исключительных случаях может осуществляться с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий.

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Обязательные требования - соответствие тематики выпускной квалификационной работы содержанию одного или нескольких профессиональных модулей; выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже уровня по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС СПО.

## **6. Рабочая программа воспитания**

(Приложение Рабочая программа воспитания и календарный график воспитательной работы)

## **9. НОРМАТИВНО - МЕТОДИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ И МАТЕРИАЛЫ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ КАЧЕСТВО ПОДГОТОВКИ ОБУЧАЮЩИХСЯ**

В соответствии с ФГОС СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и Типовым положением об ОУ СПО оценка качества освоения обучающимися ППКРС включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

Оценка качества подготовки обучающихся и выпускников осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка уровня овладения компетенциями.

Текущий контроль знаний осуществляется в соответствии с рабочими программами дисциплин и профессиональных модулей.

Знания и умения выпускников определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» и «зачтено» («зачет»), которые указываются в приложении к диплому о среднем профессиональном образовании (п. 28 Типового положения об ОУ СПО).

В журналах оценки проставляются цифрами «5», «4», «3», «2». В зачетных книжках – 5 (отлично), 4 (хорошо), 3 (удовлетворительно), 2 (неудовлетворительно).

Конкретные формы и процедуры промежуточной аттестации доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Промежуточная аттестация обучающихся предусмотрена в форме экзаменов и дифференцированных зачетов.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится во время сессий, которыми заканчивается каждый семестр.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме дифференцированного зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение соответствующей дисциплины.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ППКРС профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (текущая и промежуточная аттестация) ГАПОУ СО «БПТТ им.Н.В.Грибанова» создает и утверждает фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации и позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции.

Эти фонды включают контрольные вопросы и типовые задания для практических занятий, контрольных работ, зачетов и экзаменов; тесты и компьютерные тестирующие программы; примерную тематику курсовых работ, рефератов и т.п., а также иные формы контроля, позволяющие оценить степень сформированности компетенций обучающихся.

Оценка индивидуальных образовательных достижений по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации производится в соответствии с универсальной шкалой (таблица)

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	Балл (отметка)	Вербальный аналог
90-100	5	Отлично

80-89	4	Хорошо
70-79	3	Удовлетворительно
Менее 70	2	Неудовлетворительно

ГАПОУ СО «БПТТ им.Н.В.Грибанова» создает условия для максимального приближения программ текущей и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплинам и междисциплинарным курсам профессионального цикла к условиям их будущей профессиональной деятельности - для чего, кроме преподавателей конкретной дисциплины (междисциплинарного курса), в качестве внешних экспертов активно привлекаются сотрудники правоохранительных органов, преподаватели, читающие смежные дисциплины.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН  
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 15907697731225437733171220106122902855701791362

Владелец Поперечнев Дмитрий Николаевич

Действителен с 17.07.2023 по 16.07.2024