Департамент образования Орловской области
БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум»

ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

Уровень профессионального образования
Среднее профессиональное образование

Образовательная программа
подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Профессия 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) *(код и наименование в соответствии с ФГОС)*

Квалификации выпускника: Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Организация-разработчик: бюджетное профессиональное образовательное учреждение Орловской области «Глазуновский сельскохозяйственный техникум»
наименование организации, отвечающей за разработку

Экспертные организации: МКП «Эконом-сервис»

2021 год

РАССМОТРЕНО
на заседании Педагогического совета БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум»
Протокол № 8 от «30» августа 2021 г.

УТВЕРЖДЕНО
Директор БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум»
_____ О.В. Сеферова
Введено в действие
Приказ № 212 от «31» августа 2021 г.

Содержание

Раздел 1. Общие положения

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы
4.1. Общие компетенции
4.2. Профессиональные компетенции
4.3. Личностные результаты

Раздел 5. Структура образовательной программы
5.1. Учебный план
5.2. Календарный учебный график
5.3. Рабочая программа воспитания
5.4. Календарный план воспитательной работы

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы
6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы
6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы.
6.3. Требования к организации воспитания обучающихся.
6.4. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы
6.5. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

Раздел 7. Формирование фондов оценочных средств для проведения промежуточной и государственной итоговой аттестации

Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1. Рабочие программы профессиональных модулей
Приложение 1.1. рабочая программа профессионального модуля ПМ 01. «Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки»
Приложение 1.2. рабочая программа профессионального модуля ПМ.02 «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом»
Приложение 1.3. рабочая программа профессионального модуля «ПМ 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением»
Приложение 2. Рабочие программы учебных дисциплин
Приложение 2.1. Рабочая программа учебной дисциплины «Русский язык»
Приложение 2.2. Рабочая программа учебной дисциплины «Родной язык (русский)»

Приложение 2.3. Рабочая программа учебной дисциплины «Литература»
Приложение 2.4. Рабочая программа учебной дисциплины «Иностранный язык»
Приложение 2.5. Рабочая программа учебной дисциплины «Математика»
Приложение 2.6. Рабочая программа учебной дисциплины «История»
Приложение 2.7. Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура»
Приложение 2.8. Рабочая программа учебной дисциплины «ОБЖ»
Приложение 2.9. Рабочая программа учебной дисциплины «Астрономия»
Приложение 2.10. Рабочая программа учебной дисциплины «Информатика»
Приложение 2.11. Рабочая программа учебной дисциплины «Физика»
Приложение 2.12. Рабочая программа учебной дисциплины «Химия»
Приложение 2.13. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы проектно-исследовательской деятельности»
Приложение 2.14. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы инженерной графики»
Приложение 2.15. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы электротехники»
Приложение 2.16. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы материаловедения»
Приложение 2.1. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы экономики»
Приложение 2.17. Рабочая программа учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности»
Приложение 2.18. Рабочая программа учебной дисциплины «Основы интеллектуального труда»
Приложение 2.19. Рабочая программа учебной дисциплины «Физическая культура»

Приложение 3. Рабочая программа воспитания
Приложение 4. Фонды оценочных средств для государственной итоговой аттестации по профессии15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

Раздел 1. Общие положения

1.1. Настоящая основная образовательная программа среднего профессионального образования (далее – ООП СПО) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по *профессии* 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного Приказом Минпросвещения России от 29.01.2016 № 50 (далее – ФГОС СПО).

ООП определяет объем и содержание среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), планируемые результаты освоения образовательной программы, условия образовательной деятельности.

ООП разработана для реализации образовательной программы на базе основного общего образования.

Образовательная программа, реализуемая на базе основного общего образования, разработана на основе требований федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования и ФГОС СПО с учетом получаемой профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) и ПООП СПО.

1.2. Нормативные основания для разработки ООП:

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

– Приказ Минобрнауки России от 28 мая 2014 г. № 594 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ»;

– Приказ Минобрнауки России от 29 января 2016 г. №50 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта (ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки);

– Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Минобрнауки России от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Минобрнауки России № 885, Минпросвещения России № 390 от 5 августа 2020 г. «О практической подготовке обучающихся» (вместе с «Положением о практической подготовке обучающихся»);

– Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28.11.2013 N 701н «Об утверждении профессионального стандарта «Сварщик» (с изменениями на 10 января 2017 года).

1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ПООП – примерная основная образовательная программа;

ООП – основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс;
ПМ – профессиональный модуль;
ОК – общие компетенции;
ПК – профессиональные компетенции;
ЛР – личностные результаты;
ГИА – государственная итоговая аттестация;
Цикл П - Профессиональный цикл

Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:
-Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
- Сварщик частично механизированной сварки плавлением.

Получение образования по профессии допускается только в профессиональной образовательной организации или образовательной организации высшего образования.

Формы обучения: очная.

Объем программы по освоению программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: *2772 академических часа, со сроком обучения 2 года 10 месяцев.*

Раздел 3. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

3.1. 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.

3.2. Соответствие профессиональных модулей присваиваемым квалификациям:

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	*Квалификация/ сочетания квалификаций*
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПМ 01. Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки.	Осваивается/ Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом; Сварщик частично механизированной сварки плавлением
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Осваивается/ Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	ПМ 04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Осваивается/ Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 1.	Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	**Умения:** распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять ее составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания: 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; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 2.	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем	**Умения:** определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования

		Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования
ОК 3.	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	**Умения:** распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять ее составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составлять план действия; определять необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовывать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания: 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; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 4.	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач	**Умения:** определять задачи для 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
		Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации

ОК 5.	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	**Умения:** применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение
		Знания: современные средства и устройства информатизации; порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности
ОК 6.	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	**Умения:** организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности

4.2. Профессиональные компетенции

Основные виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	**Практический опыт:** выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-

		технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
		Знания: основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; основные правила чтения технологической документации;
	ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	**Практический опыт:** выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений;
		Умения: пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		Знания: основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основные правила чтения технологической документации; устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуата-

		ции и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок;
	ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	**Практический опыт:** выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предваритель-

		ный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке;
		Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок изделий под сварку; устройство вспомогательно-

		го оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для сварки; правила хранения и транспортировки сварочных материалов;
	ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	**Практический опыт:** выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и со-

		единений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки;
		Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при

		сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок изделий под сварку; устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для сварки; правила хранения и транспортировки сварочных материалов;
	ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	**Практический опыт:** выполнения типовых слесарных операций, применяе-

		мых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные при-

		способления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок

		изделий под сварку; устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для сварки; правила хранения и транспортировки сварочных материалов;
	ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	**Практический опыт:** выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений; выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок; выполнения зачистки швов после сварки; использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;

		определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; проверять работоспособность и исправность оборудования поста для сварки; использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке; применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку; подготавливать сварочные материалы к сварке; зачищать швы после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки;

		основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва; основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок; основы технологии сварочного производства; виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; основные правила чтения технологической документации; типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов; правила подготовки кромок изделий под сварку; устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила сборки элементов конструкции под сварку; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения; правила технической эксплуатации электроустановок; классификацию сварочного оборудования и материалов; основные принципы работы источников питания для

		сварки; правила хранения и транспортировки сварочных материалов;
	ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	**Практический опыт:** выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках; эксплуатирования оборудования для сварки; выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
		Умения: выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
		Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); необходимость проведения подогрева при сварке; классификацию и общие представления о методах и способах сварки; порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; устройство сварочного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
	ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	**Практический опыт:** выполнения зачистки швов после сварки; определения причин дефектов сварочных швов и соединений; предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;

		Умения: зачищать швы после сварки; пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		Знания: типы дефектов сварного шва; методы неразрушающего контроля; причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов; способы устранения дефектов сварных швов;
	ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	**Практический опыт:** использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
		Умения: пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
		Знания: основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения); основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; методы неразрушающего контроля;
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.	ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом;

		проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки;
		Умения: 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;
		Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавя-

		щимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
	ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым

		электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки;
		Умения: 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;
		Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, спо-

		собы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
	ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; настройки оборудования ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки;
		Умения: 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;
		Знания: основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах; основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
	ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.	**Практический опыт:** подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; выполнения ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций; выполнения дуговой резки;

		Умения: выполнять сварку различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла;
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой, резкой) плавящимся покрытым электродом; сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом; технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки, резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва; основы дуговой резки; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке, резке) плавящимся покрытым электродом;
Частично механизированная сварка(наплавка) плавлением различных деталей	*ПК 4.1.* Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки);

		настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций 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 (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное обо-

		рудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций 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 (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично ме-

		ханизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично ме-

		ханизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций 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 (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
	ПК 4.4* Выполнять частично механизированную сварку плавлением конструкций (оборудования, изделий, узлов, трубопроводов, деталей) из углеродистых сталей, предназначенных для работы под давлением, в различных пространственных положениях сварного шва.	**Практический опыт:** проверки оснащенности сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки (наплавки); настройки оборудования для частично механизиро-

		ванной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки; выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;
		Умения: проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; выполнять частично механизированную сварку (наплавку) плавлением простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва;
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением; устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения; технику и технологию частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для сварки различных деталей и конструкций 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 (наплавляемых) изделиях; причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.

*Примечание: * компетенции, соответствуют требованиям ТО WSR*

4.3. Личностные результаты

Личностные результаты реализации программы воспитания	**Код личностных результатов реализации программы воспитания**
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны	**ЛР 1**
Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций	**ЛР 2**
Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий социально опасное поведение окружающих	**ЛР 3**
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа»	**ЛР 4**
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России	**ЛР 5**
Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях	**ЛР 6**
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	**ЛР 7**

Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства	**ЛР 8**
Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях	**ЛР 9**
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой	**ЛР 10**
Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры	**ЛР 11**
Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей; демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания	**ЛР 12**
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности	
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	**ЛР 13**
Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.	**ЛР 14**
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	**ЛР 15**
Ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики.	**ЛР 16**
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	**ЛР 17**
Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.	**ЛР 18**
Управляющий собственным профессиональным развитием, реф-	**ЛР 19**

лексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,	
Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.	**ЛР 20**
Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством	**ЛР 21**

Раздел 5. Структура образовательной программы

5.1. Учебный план

5.1.1. Учебный план по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

Индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час.)						Распределение обязательной нагрузки по курсам и семестрам (час. в семестр)					
			максимальная	самостоятельная работа	Объем образовательной программы в академических часах				I курс		II курс		III курс	
					всего	в т.ч. в форме практ. подготовки	в т. ч. теоретич. обучение	в т. ч. лаб. и практ. занятий	1 сем	2 сем	3 сем	4 сем	5 сем	6 сем.
									16 нед	21,5 нед	13 нед	17,5 нед	9 нед	нед
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
									576	**774**	**468**	**630**	**324**	
ОУД.00	**Общеобразовательные учебные дисциплины**	**0з/16дз/3э**	**3080**	**1028**	**2052**		**1171**	**881**	**437**	**589**	**428**	**574**	**24**	
ОУД.01	Русский язык	-/дз/-/э	254	85	169		118	51	34	60	26	49		
ОУД. 01.01	Родной язык (русский)	дз	27	9	18		18	0				18		
ОУД.02	Литература	-/-/-/-/ дз	294	98	196		137	59	34	60	39	63		
ОУД.03	Иностранный язык	-/-/-/-/ дз	315	105	210		-	210	51	60	26	49	24	
ОУД.04	Математика	-/дз/-/э	510	170	340		238	102	85	64	104	87		
ОУД.05	История	-/дз/-/дз	332	111	221		155	66	62	85	26	48		
ОУД.06	Физическая культура	дз/дз/дз /дз	285	95	190		10	180	48	63	39	40		
ОУД.07	ОБЖ	-/-/-/дз	135	45	90		63	27	17	22	13	38		
ОУД.08	Астрономия	-/-/-/ дз	72	24	48		34	14			25	23		
ОУД.09	Информатика	-/-/-/дз	240	80	160		112	48	34	44	32	50		
ОУД.10	Физика	-/дз/-/э	329	110	219		152	67	32	63	52	72		
ОУД.11	Химия	-/-/-/ дз	233	78	155		108	47	40	52	26	37		
	Индивидуальный проект* (*реализуется за счет времени, отведенного на освоение учебного предмета)													
УД.00	**Дополнительные учебные дисциплины**	**0 з /1 дз /0 э**	**54**	**18**	**36**		**26**	**10**		16	20			
УД.01	Основы проектно-исследовательской деятельности	-/дз	54	18	36		26	10		16	20			
ОП.00	**Общепрофессиональный**	**0з/6дз/0э**	**378**	**126**	**252**		**135**	**117**	**34**	**74**			**144**	

	цикл													
ОП.01	Основы инженерной графики	-/дз/	75	25	50		25	25	18	32				
ОП.02	Основы электротехники	- /-/-/-/дз	45	15	30		15	15					30	
ОП.03	Основы материаловедения	-/дз/	87	29	58		30	28	16	42				
ОП.04	Допуски и технические измерения	-/-/-/-/дз	48	16	32		20	12					32	
ОП.05	Основы экономики	-/-/-/-/дз	48	16	32		20	12					32	
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	-/-/-/-/дз	75	25	50		25	25					50	0
АЦ.00	**Адаптационный учебный цикл**	**1з/0дз/0э**	**48**	**16**	**32**		**22**	**10**					**32**	
АЦ.01	Основы интеллектуального труда	з	48	16	32		22	10					32	
П.00	**Профессиональный цикл**	**0з/9дз/5э**	**654**	**218**	**436**		**203**	**233**	**105**	**111**	**40**	**56**	**124**	
ПМ.00	**Профессиональные модули**	**0з/8дз/5э**	**594**	**198**	**396**		**203**	**193**	**105**	**111**	**40**	**56**	**84**	
ПМ.01	**Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки**	**0з/4дз/1э**	324	108	216		109	107	105	111				
		Кэ			**324**									
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование	дз	81	27	54		27	27	54	-				
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций	-,дз	106	35	71		36	35	-	71				
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	дз	77	26	51		26	25	51					
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений	-, дз	60	20	40		20	20	-	40				
УП.01	Учебная практика		108	0	108		0	108	36	72				
ПМ.02	**Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящим покрытым электродом**	**0з/2дз/2э**	**144**	**48**	**96**		**50**	**46**			**40**	**56**		
		Экв			**816**									
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	-/-/-/-Э	144	48	96		50	46			40	56		
УП.02	Учебная практика	-,-	306	0	306		0	306			144	162		
ПП.02	Производственная практика	-/-/-/-/-/дз		0	414		0	414					108	306

ФК.00	**Физическая культура**	дз	60	20	40		0	40					40	
В.00	**Вариативная часть циклов ОПОП**	**0з/2дз/2э**	**126**	**42**	**84**		**44**	**40**					**84**	
ПМ.04	**Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением**	**0з/2дз/2э**	126	42	84		44	40					84	
		Экв			**660**									
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе	Э	126	42	84		44	40					84	
УП.04	Учебная практика	-/-/-/-/дз/-	162	0	162		0	162					162	
ПП.04	Производственная практика	-/-/-/-/-/дз	414	0	414		0	414					-	414
Итого: теория					2772				576	774	468	630	324	0
Итого: учебная практика					576				36	72	144	162	162	0
Итого: производственная практика					828								108	720
Всего					**4176**				**612**	**846**	**612**	**792**	**594**	**720**
Промежуточная аттестация					48					6		24	6	12
Государственная итоговая аттестация					108									108
Количество консультаций– 4 часа на одного обучающегося Государственная итоговая аттестация Защита выпускной квалификационной работы (3 недели)					всего		Дисциплин и МДК		14	14	12	13	8	0
							Экзаменов			1		4	1	2
							Дифф. зачётов		3	9	2	10	6	1
							Зачётов					0	1	

5.2. Календарный учебный график

5.2.1.

КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА
БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум»
профессия 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»
(базовый уровень среднего профессионального образования)

Квалификация: - Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
- Сварщик частично механизированной сварки плавлением
Срок обучения 2 год 10 месяцев (2021– 2024 гг)

4.1. КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА ПО НЕДЕЛЯМ

Курсы	Сентябрь				Октябрь					Ноябрь				Декабрь				Январь					Февраль				Март				Апрель				Май				Июнь				Июль				Август			
	1-7	8-14	15-21	22-28	29-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23	24-30	1-7	8—14	15-21	22-28	29-4	5-11	12-18	19-25	26-1	2-8	9-15	16-22	23-1	2-8	9-15	16-22	23-29	30-5	6-12	13-19	20-26	27-3	4-10	11-17	18-24	25-31	1-7	8-14	15-21	22-28	29-5	6-12	13-19	20-26	27-2	3-9	10-16	17-23	24-31
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
1												то	то	то	то	то	то	=	=													то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то /:	=	=	=	=	=	=	=	=	=
2	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	=	=	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	: :	: :	=	=	=	=	=	=	=	=	=
3	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то	то /:	X	X	X	=	=	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	::	III	III	III	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Условные обозначения:

то -сочетание теоретического обучения с учебной практикой;

:: - промежуточная аттестация; **III** – государственная итоговая аттестация;

х – производственная практика; **=** - каникулы;

☐ - теоретическое обучение ***** - неделя отсутствует

5.3. Рабочая программа воспитания

5.3.1. Цели и задачи воспитания обучающихся при освоении ими образовательной программы:

Цель рабочей программы воспитания – личностное развитие обучающихся и их социализация, проявляющиеся в развитии их позитивных отношений к общественным ценностям, приобретении опыта поведения и применения сформированных общих компетенций квалифицированных рабочих, служащих/специалистов среднего звена на практике.

Задачи:

– формирование единого воспитательного пространства, создающего равные условия для развития обучающихся профессиональной образовательной организации;

– организация всех видов деятельности, вовлекающей обучающихся в общественно-ценностные социализирующие отношения;

– формирование у обучающиеся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;

– усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

5.3.2. Рабочая программа воспитания представлена в приложении 3.

5.4. Календарный план воспитательной работы

Календарный план воспитательной работы представлен в приложении 3.

Раздел 6. Условия реализации образовательной программы

6.1. Требования к материально-техническому обеспечению образовательной программы

6.1.1. Специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для самостоятельной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

Перечень специальных помещений

Кабинеты:

русского языка и литературы;

иностранного языка;

математики;

информатики;

истории и социально-экономических дисциплин;

технических основ сварки и резки металлов, материаловедения и технической графики;

безопасности жизнедеятельности и охраны труда.

Лаборатории:

химии;
физики;
испытания материалов и контроля качества сварных соединений
Мастерские:
Сварочная мастерская для сварки металла;
слесарная
Спортивный комплекс
спортивный зал
Залы:
– библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
– актовый зал;
и др.

6.1.2. Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по *профессии* 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)»

Образовательная организация, реализующая программу *по профессии* 15.01.05 «Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)», должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов дисциплинарной и междисциплинарной подготовки, лабораторной, практической работы обучающихся, предусмотренных учебным планом, и соответствующей действующим санитарным и противопожарным правилам и нормам в разрезе выбранных траекторий. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

6.1.2.1. Оснащение лабораторий

Лаборатория «Химии»

1. Рабочее место преподавателя
2. Рабочие места обучающихся
3.Лабораторная посуда
4.Химические реактивы
5.Вытяжной шкаф

Лаборатория «Физики»

1. Рабочее место преподавателя
2. Рабочие места обучающихся
3. мультимедиапроектор;
4. компьютер с лицензионным программным обеспечением;
5.наглядные пособия (комплекты учебных таблиц, плакаты: «Физические величины и фундаментальные константы», «Международная система единиц СИ», «Периодическая система химических элементов Д.И. Менделеева», портреты выдающихся ученых-физиков и астрономов);
6. информационно-коммуникативные средства;
7. экранно-звуковые пособия;
8. комплект электроснабжения кабинета физики;
9. технические средства обучения;
10. демонстрационное оборудование (общего назначения и тематические наборы);
11. лабораторное оборудование (общего назначения и тематические наборы);
12.статические, динамические, демонстрационные и раздаточные модели;

13.вспомогательное оборудование;

14. комплект технической документации, в том числе паспорта на средства обучения, инструкции по их использованию и технике безопасности

Лаборатория «Испытания материалов и контроля качества сварных соединений»

1.рабочее место преподавателя;

2.рабочее место обучающихся;

3.методическое обеспечение дисциплины.

4.комплект учебно-наглядных средств обучения (модели, натурные объекты, электронные презентации, демонстрационные таблицы);

5.макеты, демонстрирующие конструкцию источников питания,

6.макеты сборочного оборудования,

7.плакаты с конструкцией источников, демонстрационные стенды,

8.плакаты с технологическими цепочками изготовления отдельных видов сварных конструкций,

9.демонстрационные стенды со вспомогательными инструментами,

10. измерительные инструменты;

6.1.2.2. Оснащение мастерских

Сварочная мастерская для сварки металла

1. вытяжная вентиляция - по количеству сварочных постов;
2. вертикально-сверлильный станок;
3. отрезной станок
4. 5 рабочих постов;
5. Оборудование сварочного поста на 1 рабочее место (5 постов):
6. сварочное оборудование для ручной дуговой сварки;
7. сварочный стол;
8. приспособления для сборки изделий;
9. реостат;
10. генератор ацителеновый;
11. сварочный трансформатор;
12. аппарат ручной дуговой сварки;
13. сварочный инвектор;
14. сварочный полуавтомат;
15. установка для аргонно-дуговой сварки;
16. инвектор сварочный профессиональный;
17. спецодежда;
18. маски сварщика.
19. средство защиты органов слуха
20. Стенды с образцами готовой продукции
21. Плакаты
22. Учебники
23. Раздаточный материал

Слесарная мастерская:

1. защитные очки для сварки;

2.защитные очки для шлифовки;

3.ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;

4.металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;

5.молоток для отделения шлака;

6.зубило;

7.напильники;

8.металлические щетки;

9.молоток;

10.струбцины и приспособления для сборки под сварку.

11. слесарный инструмент для разметки, рубки, гибки, правки резки и опиливания металла; молоток для отделения шлака

6.1.2.3. Оснащение баз практик

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, инструментов, расходных материалов, обеспечивающих выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессиональных модулей, в том числе оборудования и инструментов, предусмотренных стандартом, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills по компетенции «Сварочные технологии» (или их аналогов).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного, строительного, жилищно-коммунального профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области изготовления, реконструкции, монтажа, ремонта и строительства конструкций различного назначения с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки) во всех пространственных положениях сварного шва.

Оборудование предприятий и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и дать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий, материалов и оборудования.

6.2. Требования к учебно-методическому обеспечению образовательной программы

6.2.1. Библиотечный фонд образовательной организации должен быть укомплектован печатными и (или) электронными учебными изданиями (включая учебники и учебные пособия) по каждой дисциплине (модулю) из расчета одно печатное и (или) электронное учебное издание по каждой дисциплине (модулю) на одного обучающегося.

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

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

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

6.3. Требования к организации воспитания обучающихся

6.3.1. Условия организации воспитания определяются образовательной организацией.

Выбор форм организации воспитательной работы основывается на анализе эффективности и практическом опыте.

Для реализации Программы определены следующие формы воспитательной работы с обучающимися:

– информационно-просветительские занятия (лекции, встречи, совещания, собрания и т.д.)

– массовые и социокультурные мероприятия;

– спортивно-массовые и оздоровительные мероприятия;

–деятельность творческих объединений, студенческих организаций;

– психолого-педагогические тренинги и индивидуальные консультации;

– научно-практические мероприятия (конференции, форумы, олимпиады, чемпионаты и др);

– профориентационные мероприятия (конкурсы, фестивали, мастер-классы, квесты, экскурсии и др.);

– опросы, анкетирование, социологические исследования среди обучающихся.

6.4. Требования к кадровым условиям реализации образовательной программы

6.4.1. Реализация ППКРС обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее профессиональное или высшее образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины (модуля). Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины (модуля), эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года.

6.5. Требования к финансовым условиям реализации образовательной программы

6.5.1. Примерные расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляются в соответствии с Методикой определения нормативных затрат на оказание государственных услуг по реализации образовательных программ среднего профессионального образования по профессиям (специальностям) и укрупненным группам профессий (специальностей), утвержденной Минобрнауки России 27 ноября 2015 г. № АП-114/18вн.

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую

работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

Раздел 7. Формирование фондов оценочных средств для проведения промежуточной и государственной итоговой аттестации

7.1. Контроль и оценка достижений обучающихся

Оценка качества освоения основной профессиональной образовательной программы включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

Текущий контроль знаний и промежуточная аттестация проводится образовательным учреждением по результатам освоения программ учебных дисциплин и профессиональных модулей. Формы и процедуры текущего контроля знаний, промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю разрабатываются образовательным учреждением самостоятельно и доводятся до сведения обучающихся в течение первых двух месяцев от начала обучения.

Оценка качества подготовки обучающихся осуществляется в двух основных направлениях:

- оценка освоения учебных достижений обучающихся в форме оценивания уровня освоения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- оценка уровня квалификации обучающихся как итоговая оценка освоения ими компетенций в процессе обучения. Оценка уровня квалификаций обучающихся осуществляется при ведущей роли работодателей;
- для юношей предусматривается оценка результатов освоения основ военной службы.

7.1.1. Промежуточная аттестация оценивает результаты учебной деятельности студента за семестр. Основными формами промежуточной аттестации являются:

- экзамен по отдельной дисциплине;
- квалификационный экзамен по профессиональному модулю;
- зачет, дифференцированный зачет по отдельной дисциплине.

7.1.2. Текущий контроль успеваемости осуществляется для всех обучающихся по основным профессиональным образовательным программам в соответствии с требованиями образовательных стандартов.

Текущий контроль знаний может иметь следующие виды:

- устный опрос на лекциях, практических и семинарских занятиях;
- проверка выполнения письменных домашних заданий, практических,
лабораторных и расчетно-графических работ;
- защита практических, лабораторных работ;
- контрольные работы;
- тестирование, в т.ч. компьютерное;
- контроль самостоятельной работы (в письменной или устной форме);
- семинарские занятия;
- защита курсовой работы (проекта);
- коллоквиумы.

Возможны и другие виды текущего контроля знаний, которые определяются преподавателями и методической службой техникума.

7.1.3. Текущий контроль может начинаться с входного контроля знаний обучающихся, приобретённых на предшествующем этапе обучения. Входной контроль проводится преподавателем в начале учебного года или семестра.

Показатели входного контроля знаний используются для коррекции процесса усвоения содержания изучаемой дисциплины и планирования содержания текущего контроля.

7.2. Порядок выполнения и защиты выпускной квалификационной работы

Государственная итоговая аттестация включает подготовку и защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Тематика выпускной квалификационной работы должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Тема практической работы и письменной экзаменационной работы единая. Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются Программой государственной итоговой аттестации выпускников по специальности.

Программа государственной итоговой аттестации, содержащая формы, условия проведения и защиты выпускной квалификационной работы, рассматривается на заседании педагогического совета, утверждается руководителем образовательного учреждения и доводится до сведения обучающихся за 6 месяцев до государственной итоговой аттестации.

Выпускная практическая квалификационная работа представляет собой самостоятельное выполнение выпускником практической работы. Выпускная практическая квалификационная работа выполняется в сварочной мастерской техникума. Мастер производственного обучения совместно с обучающимися своевременно подготавливают необходимое оборудование, рабочее место, сырье, приспособления, документацию и обеспечивает соблюдение норм и правил охраны труда.

Перед выполнением работы обучающимся сообщаются порядок и условия выполнения задания, выдается необходимая сопроводительная документация (наряд-задание, технологические карты - план выполнения и пр.).

В процессе выполнения обучающиеся демонстрируют освоение одного или нескольких профессиональных модулей (профессиональных и общих компетенций).

Работа выполняется в 4 этапа:

- подготовка рабочего места к работе, согласно ТБ и ОХ;
- подготовка необходимого оборудования, инструментов, расходных материалов для выполнения видов работ;
- выполнение работы;
- уборка рабочего места, согласно ТБ и ОХ.

Выпускная практическая квалификационная работа выполняется обучающимися в присутствии членов экзаменационной комиссии. Результаты выполнения работ заносятся в протокол.

Защита письменной экзаменационной работы проводится на открытом заседании государственной экзаменационной комиссии.

На защиту письменной экзаменационной работы отводится до 45 минут. Процедура защиты устанавливается председателем государственной экзаменационной комиссии по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает доклад студента (не более 10-15 минут), чтение отзыва и рецензии, вопросы членов комиссии, ответы студента. Может быть предусмотрено выступление руководителя выпускной квалификационной работы, а также рецензента, если он присутствует на заседании государственной экзаменационной комиссии.

Лицам, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине, предоставляется возможность пройти государственную итоговую аттестацию без отчисления из техникума.

Дополнительные заседания государственных экзаменационных комиссий организуются в установленные техникумом сроки, но не позднее четырех месяцев после подачи заявления лицом, не проходившим государственной итоговой аттестации по уважительной причине.

В этом случае государственная экзаменационная комиссия может признать целесообразным повторную защиту студентом той же выпускной квалификационной работы, либо вынести решение о закреплении за ним нового задания на работу.

Обучающиеся, не прошедшие государственной итоговой аттестации или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, проходят государственную итоговую аттестацию не ранее чем через шесть месяцев после прохождения государственной итоговой аттестации впервые.

Для прохождения государственной итоговой аттестации лицо, не прошедшее государственную итоговую аттестацию по неуважительной причине или получившее на государственной итоговой аттестации неудовлетворительную оценку, восстанавливается в образовательной организации на период времени, установленный техникумом самостоятельно, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком для прохождения государственной итоговой аттестации соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

За ним закрепляется новое задание на выпускную квалификационную работу.

Повторное прохождение государственной итоговой аттестации для одного лица назначается техникумом не более двух раз.

Решение государственной экзаменационной комиссии оформляется протоколом, который подписывается председателем государственной экзаменационной комиссии (в случае отсутствия председателя - его заместителем) и секретарем государственной экзаменационной комиссии и хранится в архиве техникума.

7.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

Государственная итоговая аттестация включает защиту выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа). Тематика выпускной квалификационной работы соответствует содержанию одного или нескольких профессиональных модулей.

Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы определяются Программой государственной итоговой аттестации.

Программа государственной итоговой аттестации, содержащая формы, условия проведения и защиты выпускной квалификационной работы, разрабатывается техникумом, обсуждается на заседании педагогического совета с участием председателей государственных экзаменационных комиссией, утверждается директором техникума и доводится до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации.

К государственной итоговой аттестации допускаются обучающиеся, не имеющие академической задолженности и в полном объеме выполнившие учебный план или индивидуальный учебный план по ППКРС.

В ходе защиты выпускной квалификационной работы членами государственной экзаменационной комиссии проводится оценка освоенных выпускниками профессиональных и общих ком-

петенций в соответствии с критериями, утвержденными техникумом после предварительного положительного заключения работодателей.

Оценка качества освоения ППКРС осуществляется государственной экзаменационной комиссией по результатам защиты выпускной квалификационной работы, промежуточных аттестационных испытаний и на основании документов, подтверждающих освоение обучающимся компетенций. Членами государственной экзаменационной комиссии по медиане оценок освоенных выпускниками профессиональных и общих компетенций определяется интегральная оценка качества освоения ППКРС

Критерии оценки выпускной практической работы

В критерии оценки, определяющие уровень и качество ВПКР по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) входят:

- чтение технической документации (чертежей, спецификаций, технологических карт, технических требований к предстоящей работе);
- проверка оснащенности, работоспособности, исправности и осуществления настройки сварочного оборудования поста для различных способов сварки;
- проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
- проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку;
- подготовка и проверка сварочных материалов для различных способов сварки;
-выполнение сварки (наплавки, резки) с использованием процессов ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, газовой сварки;
- проведение контроля сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно – технологической документации по сварке;
- зачистка и удаление поверхностных дефектов сварных швов после сварки;
- безопасное и правильное использование всего оборудования, применяемого при выполнении ВПКР;
- использование соответствующих средств индивидуальной защиты.

При проектирование задания на ВПКР, определения уровня квалификации и присвоения выпускнику квалификационного разряда необходимо (по запросу и рекомендациям работодателей) руководствоваться следующими видами работ:

– второй квалификационный разряд: сварка простых деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей в нижнем и вертикальном положениях. Наплавка простых неответственных конструкций. Чтение простых чертежей.

– третий квалификационный разряд: сварка во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного, деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей, наплавка простых инструментов. Наплавка изношенных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.

– четвёртый квалификационный разряд: сварка во всех пространственных положениях сварного шва аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов. Сварка конструкций из чугуна. Заварка дефектов деталей машин, механизмов и конструкций. Наплавка сложных деталей, узлов и сложных инструментов. Чтение чертежей сложных сварных конструкций.

Необходимым условием для присвоения четвертого квалификационного разряда является уровень освоения учебных дисциплин и компетенций по дисциплинам и профессиональным модулям профессионального цикла на оценку «4» и «5».

Результаты выпускной практической квалификационной работы определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»:

• оценка "5" (отлично) - уверенно и точно владеет приемами работ практического задания, соблюдает требования к качеству производимой работы, самостоятельно и оперативно принимает решения, быстро ориентируется в ситуации, умело пользуется оборудованием, инструментами, рационально организует рабочее место, соблюдает требования безопасности труда, в отведенное время выполняет 95-100% задания, отсутствие ошибок и замечаний;

• оценка "4" (хорошо) - владеет приемами работ практического задания, правильно организует рабочее место, умело пользуется оборудованием, инструментами, самостоятельно принимает решения, соблюдает требования безопасности труда, в отведенное время выполняет 90 - 94% задания, ошибки (1) и замечания (не более одного), исправляемые самим аттестуемым;

• оценка "3" (удовлетворительно) - недостаточно владеет приемами работ практического задания, наличие ошибок (2-3) и замечаний (2 4), исправляемых с помощью мастера, отдельные несущественные ошибки в организации рабочего места и соблюдении требований безопасности труда, затруднения в принятии решений, в отведенное время выполняет 85-89% задания;

• оценка "2" (неудовлетворительно) - не умеет выполнять приемы работ практического задания, допускает серьезные ошибки в организации рабочего места, требования безопасности труда не соблюдаются, в отведенное время выполняет менее 80% задания, либо задание не выполнено.

Критерии оценки письменной экзаменационной работы:

Оценка «5» (отлично) ставится при условии своевременного и полного выполнения всего объема ВКР в соответствии с заданием. Тема раскрыта полностью. Материал изложен логически связно, последовательно, аргументировано, лаконично. Принятые в работе решения технически грамотны, всесторонне обоснованы с технической и экономической точки зрения и соответствуют современному состоянию науки, техники, технологии, производству, охране труда и окружающей среды. ВКР должна иметь положительную рецензию (отзыв), соответствовать требованиям, установленным Программой ГИА и методических рекомендаций по выполнению письменной экзаменационной работы.

Оценка «4» (хорошо) ставится при условии своевременного и полного выполнения всего объема ВКР в соответствии с заданием. Тема раскрыта полностью. Материал изложен логически связно, последовательно, аргументировано, лаконично. Принятые в работе решения технически грамотны, всесторонне обоснованы с технической и экономической точки зрения и, в основном, отвечают современному состоянию науки, техники, технологии, производству, охране труда и окружающей среды. Отдельные решения обоснованы недостаточно полно, или имеются единичные, несущественные ошибки, исправления. При оформлении пояснительной записки допускается наличие небольшого количества грамматических и стилистических ошибок, несущественных отклонений от требований методических рекомендаций, которые не отражаются на качестве письменной экзаменационной работы в целом.

Оценка «3» (удовлетворительно) ставится при условии полного выполнения всего объема ВКР в соответствии с заданием. Тема в основном раскрыта. Имеют место небольшие нарушения в логике и последовательности изложения материала. Принятые в работе решения при разработке технологии допустимы, но не обоснованы с технической и экономической точки зрения; или устаревшие, не в должной мере соответствуют современному состоянию науки, техники и технологии производства. Допущены отдельные несущественные технологические, ошибки. Имеет место несоответствие решений, принятых в пояснительной записке, с творческой работой. Пояснительная

записка и графическая часть выполнены неаккуратно, нарушены требования методических рекомендаций, допущены грамматические и стилистические ошибки.

Оценка «2» (неудовлетворительно) ставится за ВКР, не отвечающую установленным требованиям: неполное выполнение объема работы (менее 75% от требуемого объема) или не соответствует заданию, несоблюдение сроков выполнения и сдачи работы без уважительных причин, не использована специальная литература. Тема не раскрыта или раскрыта частично. Много нарушений в логике и последовательности изложения материала, малая степень самостоятельности, многочисленные отступления от принятой технической терминологии. Принятые в работе решения неграмотны или раскрыты не полностью. Допущено множество технологических ошибок. Пояснительная записка оформлена неаккуратно, небрежно, с множеством грамматических и стилистических ошибок, без соблюдения требований методических рекомендаций. Такая письменная экзаменационная работа подлежит переработке целиком или частичной доработке с учетом требований и рекомендаций преподавателя и повторному представлению на рецензию. Творческая работа отсутствует.

Лицам, прошедшим соответствующее обучение в полном объеме и аттестацию, техникумом выдаются документы установленного образца.

7.4. Фонды оценочных средств для проведения ГИА включают примеры тем выпускной квалификационной работы (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа), описание процедур и условий проведения государственной итоговой аттестации, критерии оценки.

Фонды примерных оценочных средств для проведения ГИА приведены в приложении 4.

Раздел 8. Разработчики основной образовательной программы

Группа разработчиков

ФИО	Организация, должность
Чигарева Г.В.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Круглова С.И.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Борисов Д.А.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Васютина И.А.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Чекоданова Е.А.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Белевская Т.М.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Сеферова О.Ю.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Симонова Л.В.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Кузнецова В.В.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель
Хитрик А.Н.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный

	техникум», преподаватель
Кравченко В.Н.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель

Руководители группы:

ФИО	Организация, должность
Симонова Л.В.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», зам. директора
Потанина В.И.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», преподаватель, председатель ЦК профессионального цикла
Белевская Т.М.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», зам. директора
Ветрова Е.П.	БПОУ ОО «Глазуновский сельскохозяйственный техникум», зав. отделением