

Министерство образования и науки Калужской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Калужской области «Людиновский индустриальный техникум»

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела кадров Людиновский филиал
АО «Калужский завод «Ремпутьмаш»
А.С. Дорожкина

УТВЕРЖДЕНО

Директор ГАПОУ КО «ИИТ»
В.М. Харламов

« 30 » 08 2019 г.

РАССМОТРЕНО

на заседании педагогического совета
Протокол № 1 от «30» августа 2019 года

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Направление подготовки

15.00.00 Машиностроение

Профессия

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

Квалификация выпускника

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
Сварщик частично механизированной сварки плавлением
Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

г. Людиново
2019

Основная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) среднего профессионального образования (далее СПО) входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение составлена на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного Приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 50 от 29 января 2016 г.

Организация-разработчик: ГАПОУ КО «Людиновский индустриальный техникум»

Разработчики:

Чеботарева Л.Ю. - методист

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	4
1.1. Нормативно-правовая основа разработки программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих	
2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ	5
2.1. Характеристика профессиональной деятельности выпускников	
2.2. Требования к результатам освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих	
3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ	8
3.1. Нормативный срок освоения ППКРС	
3.2. Требования к поступающим	
3.3. Рекомендуемый перечень возможных сочетаний профессий рабочих, служащих по Общему классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94)	
4. ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ ППКРС ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))	9
4.1. Рабочий учебный план. Календарный учебный график	
5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК	20
6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ	22
6.1. Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций	
6.2. Требования к выпускным квалификационным работам	
6.3. Организация итоговой государственной аттестации выпускников	
7. ХАРАКТЕРИСТИКА СРЕДЫ ТЕХНИКУМА, ОБЕСПЕЧИВАЮЩАЯ РАЗВИТИЕ ОБЩЕКУЛЬТУРНЫХ (СОЦИАЛЬНО-ЛИЧНОСТНЫХ) КОМПЕТЕНЦИЙ ВЫПУСКНИКОВ	34

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Нормативно-правовая основа разработки программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее – ППКРС)

ППКРС, реализуемая на базе ГАПОУ КО «ЛИТ» по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), представляет собой систему документов, разработанную и утвержденную образовательной организацией с учетом требований рынка труда, на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (далее – ФГОС СПО) по соответствующей профессии.

ППКРС регламентирует цели, ожидаемые результаты, содержание, условия и технологии реализации образовательного процесса, оценку качества подготовки выпускника по данной профессии и включает в себя: учебный план, календарный учебный график, рабочие программы дисциплин, МДК и ПМ, учебной и производственной практик, методические материалы, контрольно-оценочные средства и другие материалы, обеспечивающие качество подготовки обучающихся.

Нормативную базу разработки ППКРС составляют:

Федеральный закон Российской Федерации «Об образовании Российской Федерации» от 29.12.2012 г. № 273–ФЗ (в действующей редакции);

Устав образовательной организации, лицензия на право образовательной деятельности с приложением перечня специальностей, уровней подготовки и переподготовки № 1551 от 07 июля 2015 года;

Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 января 2016 г. № 50;

Профессиональный стандарт 40.002 Сварщик, зарегистрировано в Министерстве юстиции Российской Федерации 13 февраля 2014 года, регистрационный N 31301;

Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 12 мая 2012 г. № 413 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего (полного) общего образования (в ред от 29.06.2017 г.);

Приказ Минобрнауки России от 14 июня 2013 г. № 464 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 30 июля 2013 г., регистрационный № 29200);

Примерные программы учебных дисциплин и профессиональных модулей по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), рекомендованных Экспертным советом по среднему профессиональному образованию при Министерстве образования и науки Калужской области протокол № 22 от 23.06.2016 г.;

Рекомендации по организации получения среднего общего образования в пределах освоения образовательных программ среднего профессионального образования на базе основного общего образования с учетом требований федеральных государственных образовательных стандартов и получаемой профессии или специальности среднего профессионального образования (письмо Минобрнауки России от 17.03.2015 г. № 06-259).

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ

2.1. Характеристика профессиональной деятельности выпускников

2.1.1. 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.

2.1.2. 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.

2.1.3. Обучающийся по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) готовится к следующим видам деятельности:

- 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;
- газовая сварка (наплавка);
- термитная сварка;
- сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).

2.2. Требования к результатам освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

В результате освоения ППКРС обучающиеся должны овладеть следующими основными видами профессиональной деятельности (ВПД):

- 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;
- Газовая сварка (наплавка);
- Термитная сварка;
- Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка) различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).

Общими (ОК) и профессиональными (ПК) компетенциями:

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять
------	--

	к ней устойчивый интерес
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем
ОК 3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
ОК 4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
ОК 6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.

Выпускник, освоивший ППКРС, должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими основным видам профессиональной деятельности:

ВПД 1	Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.
ПК 1.1.	Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.
ПК 1.2.	Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.
ПК 1.3.	Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.
ПК 1.4	Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.
ПК 1.5	Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.
ПК 1.6	Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.
ПК 1.7	Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.
ПК 1.8	Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.
ПК 1.9	Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.
ВПД 2	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.
ПК 2.2	Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 2.3	Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.
ПК 2.4	Выполнять дуговую резку различных деталей.
ВПД 3	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе.
ПК 3.1	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.2	Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 3.3	Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.
ВПД 4	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.
ПК 4.2	Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и

	конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 4.3	Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.
ВПД 5	Газовая сварка (наплавка).
ПК 5.1	Выполнять газовую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.2	Выполнять газовую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
ПК 5.3	Выполнять газовую наплавку.
ВПД 6	Термитная сварка.
ПК 6.1	Проверять комплектность, работоспособность технологического оборудования и качества расходных материалов для термитной сварки.
ПК 6.2	Подготавливать отдельные компоненты, составлять термитные смеси в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке и проводить испытания пробной порции термита.
ПК 6.3	Подготавливать детали к термитной сварке.
ПК 6.4	Выполнять термитную сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей.
ПК 6.5	Выполнять термитную сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов.
ВПД 7	Сварка ручным способом с внешним источником нагрева (сварка нагретым газом, сварка нагретым инструментом, экструзионная сварка) различных деталей из полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена).
ПК 7.1	Подготавливать и проверять материалы, применяемые для сварки ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.2	Проверять комплектность, работоспособность и настраивать оборудования для выполнения сварки ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.3.	Выполнять механическую подготовку деталей, свариваемых ручным способом с внешним источником нагрева.
ПК 7.4.	Выполнять сварку ручным способом с внешним источником нагрева различных деталей из полимерных материалов.

3. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВКИ ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ)

3.1. Нормативный срок освоения ППКРС

Нормативный срок освоения ППКРС базовой подготовки по профессии СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), при очной форме получения образования:

- на базе среднего общего образования – 10 мес.
- на базе основного общего образования – 2 года 10 мес. ¹

3.2. Требования к поступающим

- на базе основного общего образования – наличие документа государственного образца об образовании
- на базе среднего общего образования - наличие документа государственного образца об образовании

3.3. Рекомендуемый перечень возможных сочетаний профессий рабочих, должностей служащих по Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (ОК 016-94) при формировании ППКРС:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
Сварщик частично механизированной сварки плавлением;
Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

¹ Нормативный срок освоения программ определяется в соответствии с ФГОС по соответствующей профессии, специальности

4. ДОКУМЕНТЫ, РЕГЛАМЕНТИРУЮЩИЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОРГАНИЗАЦИЮ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ ППКРС ПО ПРОФЕССИИ 15.01.05 СВАРЩИК (РУЧНОЙ И ЧАСТИЧНО МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ (НАПЛАВКИ))

Обязательная часть ППКРС по циклам составляет 80% от общего объема времени, отведенного на их освоение. Вариативная часть (около 20%) дает возможность расширения и 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.

4.1. Рабочий учебный план. Календарный учебный график

Календарный учебный график отражает последовательность реализации ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) по годам (включая теоретическое обучение, практики, промежуточную и итоговую аттестацию, каникулы).

Учебный план определяет качественные и количественные характеристики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)):

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и семестрам;
- перечень учебных дисциплин, МДК, профессиональных модулей, практик;
- последовательность изучения учебных дисциплин, МДК, профессиональных модулей;
- виды учебных занятий;
- распределение различных видов промежуточной аттестации по годам обучения и семестрам;
- объемные показатели подготовки и проведения государственной итоговой аттестации.

Учебный план включает все дисциплины, изучаемые обязательно и последовательно, предусматривает изучение следующих учебных циклов и разделов:

- общеобразовательного;
- общепрофессионального;
- профессионального;
- учебную практику;
- производственную практику;
- промежуточную аттестацию;
- государственную итоговую аттестацию (подготовка и защита выпускной квалификационной работы).

Утверждаю:

Директор ГАПОУ КО «ЛИТ»

_____ В.М. Харламов

« 30» _____ 08 2019 г.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

Государственного автономного профессионального образовательного учреждения
Калужской области
«Людиновский индустриальный техникум»
по программе подготовки квалифицированных рабочих, служащих
по профессии **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Квалификация:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

Форма обучения: очная

Нормативный срок обучения: 2 года 10 месяцев

на базе основного общего образования

1. Пояснительная записка

Настоящий учебный план Государственного автономного профессионального образовательного учреждения Калужской области «Людиновский индустриальный техникум» разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по профессии среднего профессионального образования (далее СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) по программе базовой подготовки, утвержденной приказом Министерства образования и науки Российской Федерации № 50 от 29 января 2016 г., решения Экспертного совета по среднему профессиональному образованию при министерстве образования и науки Калужской области от 23.06.2016 г.

Организация учебного процесса

Учебный год начинается и заканчивается в соответствии с календарным учебным графиком. Обязательный объем учебной нагрузки 36 часов в неделю, а максимальный – 54 часа в неделю. Продолжительность учебной недели – пятидневная, занятия группируются парами, перерыв между уроками в парах – 5-10 минут, между парами 15-20 минут. Общий объем каникулярного времени на 1,2 курсах составляет 11 недель, из них 2 недели в зимний период, на 3-ем курсе - 2 недели в зимний период.

На первом, втором и третьем курсах реализуется федеральный государственный образовательный стандарт среднего общего образования с учетом профиля получаемого профессионального образования.

Получение среднего профессионального образования на базе основного общего образования осуществляется с одновременным получением среднего общего образования в пределах ППКРС. В этом случае ППКРС, реализуемая на базе основного общего образования, разрабатывается на основе требований соответствующих федеральных государственных образовательных стандартов среднего общего и среднего профессионального образования с учетом получаемой профессии СПО. Нормативный срок освоения программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии среднего профессионального образования при очной форме получения образования для лиц, обучающихся на базе основного общего образования, увеличивается на 82 недели из расчета:

теоретическое обучение (при обязательной учебной нагрузке 36 часов в неделю) - 57 нед.

промежуточная аттестация - 3 нед.

каникулы - 22 нед.

На общеобразовательный цикл отводится 2052 часа

Объем консультаций – 4 часа на каждого обучающегося на каждый учебный год.

Формы проведения консультаций - групповые, индивидуальные, письменные, устные. Консультации проводятся согласно графику проведения консультаций.

Формы и процедуры текущего контроля знаний, умений и компетенций оговорены в программах дисциплин и профессиональных модулей. Формы и процедуры промежуточной аттестации по каждой дисциплине и профессиональному модулю указаны в календарном учебном графике и доводятся до сведения студентов в течение первого месяца от начала обучения.

Организация практик

Учебная практика проводится рассредоточено на базе образовательной организации, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Производственная практика проводится рассредоточено и концентрированно, после изучения соответствующего модуля, как на полигонах образовательной организации, так и в организациях (предприятиях), направление деятельности которых соответствует профилю подготовки студентов.

Аттестация по итогам производственной практики проводится с учетом (или на основании) результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций (предприятий) в форме дифференцированного зачета.

Программа подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)
Объемы инвариантной и вариативной частей ППКРС составляют 462 и 216 часов.
Объем времени, отведенный на вариативную часть циклов ППКРС, использован:

- на увеличение объема часов, отведенных на федеральный компонент профессиональных модулей 216 часов

В рамках ПМ.01 Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки, ПМ. 02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом, ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением реализуется дуальное обучение в условиях, приближенных к реальным на базе цехов АО «Людиновский тепловозостроительный завод».

Порядок проведения аттестации выпускников

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

- оценка уровня освоения дисциплин;
- оценка компетенции обучающихся.

Умения и знания студентов при проведении промежуточной и итоговой аттестации определяются оценками "отлично", "хорошо", "удовлетворительно", "неудовлетворительно".

Промежуточная аттестация проводится в следующих формах: зачет, дифференцированный зачет, экзамен.

Зачеты и дифференцированные зачеты, предусмотренные учебным планом, проводятся за счет учебного времени, отведенного на освоение дисциплин, междисциплинарных курсов.

Завершающим этапом промежуточной аттестации являются дифференцированные зачеты и экзамены. Два обязательных экзамена по русскому языку и литература и математике, один экзамен по физике проводится по выбору техникума с учетом профиля получаемого профессионального образования.

Объем времени, отведенный на промежуточную аттестацию, составляет не более 1 недели в семестр. Количество экзаменов в каждом учебном году в процессе промежуточной аттестации студентов не превышает 8, а количество зачетов и дифференцированных зачетов – 10.

Порядок организации и проведения промежуточной аттестации регламентируется соответствующим Положением, действующим в техникуме.

После освоения студентами курса теоретической и практической подготовки проводится процедура государственной итоговой аттестации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является представление документов, подтверждающих сформированность у студента компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

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

Порядок организации и проведения государственной итоговой аттестации регламентируется соответствующим Положением, действующим в техникуме.

По итогам государственной итоговой аттестации выпускникам присваивается квалификация:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом

Сварщик частично механизированной сварки плавлением

Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

2. Сводные данные по бюджету времени (в неделях)

Курсы	Обучение по дисциплинам и междисциплинарным курсам	Учебная практика	Производственная практика	Промежуточная аттестация	Государственная (итоговая) аттестация	Учебные сборы	Каникулы	Всего
1	2	3	4	5	6		7	8
I	34,5	5,5		1	-		11	52
II	29,7	5,7	3,6	2	-	1	10	52
III	12,8	6,2	18	1	3		2	43
Всего	77	17,4	21,6	4	3		23	147

3. Календарный учебный график

КУРСЫ	сентябрь 30				октябрь 31					ноябрь 30				декабрь 31					январь 31				февраль 28				март 31					апрель 30			
	2	9	16	23	30	7	14	21	28	4	11	18	25	2	9	16	23	30	6	13	20	27	3	10	17	24	2	9	16	23	30	6	13	20	27
	8	15	22	29	6	13	20	27	3	10	17	24	1	8	15	22	29	5	12	19	26	2	9	16	23	1	8	15	22	29	5	12	19	26	3
	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
1	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	=	=	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п
	1	8	15	22	29	6	13	20	27	3	10	17	24	1	8	15	22	29	5	12	19	26	2	9	16	23	2	9	16	23	30	6	13	20	27
	7	14	21	28	5	12	19	26	2	9	16	23	30	7	14	21	28	4	11	18	25	1	8	15	22	1	8	15	22	29	5	12	19	26	3
2	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	Э	=	=	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п
3	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	=	=	У	У	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	П	

Обозначения:

- | | |
|--|--------------------|
| 1. Теория с учебной практикой - т/п | 5. Каникулы - = |
| 2. Производственная практика- П | 6. Учебные сборы-С |
| 3. Промежуточная аттестация - Э | |
| 4. Государственная итоговая аттестация - ГИА | |

май 31				июнь 30					июль 31				теоретическое обучение		промежут. аттестация	Практика		ИТОГОВАЯ аттестация	учебные сборы	КАНИКУЛЫ	ВСЕГО	
4	11	18	25	1	8	15	22	29	6	13	20	27	нед.	час.		учебная	производ.					
10	17	14	31	7	14	21	28	5	12	19	26	2										
36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	нед.	час.	нед.	нед.	нед.					
т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	Э	=	=	=	=	=	34,5	1242	1	5,5				11	52	
4	11	18	25	1	8	15	22	29	6	13	20	27										
10	17	14	31	7	14	21	28	5	12	19	26	2										
т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	т/п	Э	С	=	=	=	=	29,7	1068	2	5,7	3,6		1	10	52	
П	П	П	П	Э	ГИА									12,8	462	1	6,2	18	3		2	43
													77	2772	4	17,4	21,6	3	1	23	147	

4. План образовательной деятельности

индекс	Наименование циклов, дисциплин, профессиональных модулей, МДК, практик	Формы промежуточной аттестации	Учебная нагрузка обучающихся (час)					Распределение обязательной нагрузки по курсам					
			Максимальная	Самостоятельная работа	Обязательная аудиторная нагрузка			I курс		II курс		III курс	
					всего занятий	в том числе		1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр
						Лекций, уроков	Лабораторные и практические занятия	17 н (17т/п)	24 н (23т/п+1п/а)	17 н (16т/п+1п/а)	24н (23т/п+1п/а)	17 н (17т/п)	24 н (20п/п+1п/а) + 3 ГИА
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
ОО.00	Общеобразовательный цикл	03/13Д3/ЭЭ	2052	20	2052	2052	0	410	660	364	472	146	0
ОУП.00	Обязательные учебные предметы	03/8Д3/ЭЭ	1625	20	1625	1625	0	323	560	292	364	86	0
ОУП.01	Русский язык	0/0/0/Э	116		116	116		34	21	32	29		
ОУП.02	Литература	0/0/Д3/0	164		164	164		34	98	32			
ОУПп.03	Иностранный язык	0/0/0/Д3	168		168	168		34	42	32	60		
ОУПп.04	Математика	0/Д3/0/Э	285		285	285		60	84	64	77		
ОУП.05	История	0/0/Д3/0	166		166	166		34	84	48			
ОУП.06	Физическая культура	0/0/0/Д3	225		225	225		51	63	48	63		
ОУП.07	Основы безопасности жизнедеятельности	0/Д3/0/0	72		72	72			36	36			
ОУП.08	Астрономия	0/0/Д3/0	36		36	36					36		
	Индивидуальный проект			20									
ОУП.09	Информатика	0/0/Д3/0	107		107	107					55	52	
ОУПп.10	Физика	0/0/Э/0	208		208	208		76	132				
ОУП.11	Родная литература	0/0/0/Д3	78		78	78					44	34	
ОУП.д	Дополнительные учебные предметы	0/5Д3	427	0	427	427	0	87	100	72	108	60	0
ОУП.д.12	Введение в специальность	Д3/Д3/0/Д3/Д3/0	427	0	427	427	0	87	100	72	108	60	0
ОП.00	Общепрофессиональный цикл	03/6Д3/0Э	288	96	192	94	98	64	32	0	32	64	0
ОП.01	Основы инженерной графики	0/Д3/0/0/0	48	16	32	2	30		32				

ОП.02	Основы электротехники	0/0/0/ДЗ/0	48	16	32	4	28					32	
ОП.03	Основы материаловедения	ДЗ/0/0/0/0	48	16	32	16	16	32					
ОП.04	Допуски и технические измерения	ДЗ/0/0/0/0	48	16	32	16	16	32					
ОП.05	Основы экономики	0/0/0/0/ДЗ/0	48	16	32	24	8					32	
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	0/0/0/0/ДЗ	48	16	32	32					32		
П.00	Профессиональный учебный цикл	03/8ДЗ/5Э	812	284	1932	440	1498	138	136	212	324	402	720
ПМ.00	Профессиональные модули	03/8ДЗ/5Э	732	244	1892	432	1466	138	136	212	324	362	720
ПМ.01	Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	03/2ДЗ/2Э	285	95	760	170	596	138	136	78	0	120	288
МДК.01.01	Основы технологии сварки и сварочной оборудование	0/0/Эк/0/0/0	108	36	72	64	8	36	20	16			
МДК.01.02	Технологические производства сварных конструкций	0/0/0/0/0/0	63	21	42	42	6					42	
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой	0/Эк/0/0/0/0	51	17	34	28	6		20	14			
МДК.01.04	Контроль качества сварных соединений	0/0/0/0/0/0	63	21	42	36	6					42	
УП.01	Учебная практика	0/0/ДЗ/0/0/0			246	0	246	102	96	48			
ПП.01	Производственная практика	0/0/0/0/0/ДЗ			324	0	324					36	288
ПМ.02	Ручная дуговая сварка (наплавка,резка) плавящимся покрытым электродом	03/2ДЗ/1Э	102	34	296	56	240	0	0	108	188	0	0
МДК.02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами	0/0/0/0/0/0	102	34	68	56	12			12	56		
УП.02	Учебная практика	0/0/ДЗ/0/0/0			96		96			96			
ПП.02	Производственная практика	0/0/0/ДЗ/0/0			132		132				132		
ПМ.03	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе	03/2ДЗ/1Э	132	44	358	76	282	0	0	0	68	146	144
МДК.03.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	0/0/0/0/0/0	132	44	88	76	12				38	50	

УП.03	Учебная практика	0/0/0/0/ДЗ/0			126	0	126				30	96	
ПП.03	Производственная практика	0/0/0/0/0/ДЗ			144	0	144						144
ПМ.04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	03/2ДЗ/1Э	213	71	478	130	348	0	0	26	68	96	288
МДК.04.01	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавка) плавлением в защитном газе	0/0/0/0/0/0	213	71	142	130	12			26	38	78	
УП.04	Учебная практика	0/0/0/0/0/ДЗ			156	0	156				30	18	108
ПП.04	Производственная практика	0/0/0/0/0/ДЗ			180	0	180						180
ФК.00	Физическая культура	0/0/0/0/ДЗ/0	80	40	40	8	32					40	
	ВСЕГО	03/27ДЗ/8Э	4576	400	4176	2586	1596	612	828	576	828	612	720
ГИА.00	Государственная итоговая аттестация												3/108
Консультации на учебную группу из расчета 4 часа на одного обучающегося на каждый учебный год					всего	дисциплина и МДК	510	732	432	636	462	0	
ГИА.00 Государственная итоговая аттестация (выпускная практическая квалификационная работа и письменная экзаменационная работа) с 8 июня по 28 июня - 3 недели						учебной практики	102	96	144	60	114	108	
						производственной практики	0	0	0	132	36	612	
						экзаменов	0	0	2	3	0	3	
						дифф.зачетов	3	4	5	5	6	4	
						зачетов							
						1 семестр	2 семестр	3 семестр	4 семестр	5 семестр	6 семестр		

5. Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и др. для подготовки по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

№	Наименование
	КАБИНЕТЫ
1	Русского языка и литературы
2	Иностранного языка
3	Математики
4	Информатики и ИКТ
5	Физики
6	Химии и биологии
7	Общетехнических дисциплин
8	Технической графики
9	Безопасности жизнедеятельности и охраны труда
10	Теоретических основ сварки и резки металлов
	Лаборатории:
1	Материаловедения
2	Электротехники и сварочного оборудования
3	Испытания материалов и контроля качества сварных соединений
	Мастерские
1	Слесарная
2	Сварочная для сварки металлов
3	Сварочная для сварки неметаллических материалов
	Полигоны
1	Сварочный
	Спортивный комплекс
1	Спортивный зал
2	Открытый стадион широкого профиля с элементами полосы препятствий
	Залы
1	Библиотека, читальный зал с выходом в сеть Интернет
2	Актный зал

5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММ ДИСЦИПЛИН, ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ МОДУЛЕЙ И ПРАКТИК

Индекс дисциплины, профессионального модуля, практики по ФГОС	Наименование циклов, разделов и программ	Шифр программы в перечне	Номер приложения, содержащего программу в ОПОП
1	2	3	4
О.00 Общеобразовательный цикл (технический профиль)			
ОУП.00	Обязательные учебные предметы		
ОУП.01	Русский язык		
ОУП.02	Литература		
ОУПп.03	Иностранный язык		
ОУПп.04	Математика		
ОУП.05	История		
ОУП.06	Физическая культура		
ОУП.07	Основы безопасности жизнедеятельности		
ОУП.08	Астрономия		
	Индивидуальный проект		
ОУП.09	Информатика		
ОУПп.10	Физика		
ОУП.11	Родная литература		
ОУП.д	Дополнительные учебные предметы		
ОУПд.12	Введение в специальность		
ОП.00 Профессиональный цикл			
ОП.00	Общепрофессиональные дисциплины		
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		
ПМ.00	Профессиональные модули		
ПМ.01	Подготовительно - сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки		
МДК 01.01	Основы технологии сварки и сварочное оборудование		
МДК.01.02	Технология производства сварных конструкций		
МДК.01.03	Подготовительные и сборочные операции перед сваркой		

МДК.01.0 4	Контроль качества сварных соединений		
УП.01	Учебная практика		
ПП.01	Производственная практика		
ПМ.02	<i>Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом</i>		
МДК. 02.01	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами		
УП.02	Учебная практика		
ПП.02	Производственная практика		
ПМ.03	<i>Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе</i>		
МДК.03.0 1.	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе		
УП.03	Учебная практика		
ПП.03	Производственная практика		
ПМ.04	<i>Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</i>		
МДК.04.0 1	Техника и технология частично механизированной сварки (наплавки) плавлением в защитном газе		
УП.04	Учебная практика		
ПП.04	Производственная практика		
ПМ.05	<i>Газовая сварка (наплавка)</i>		
МДК.05.0 1	Техника и технология газовой сварки (наплавки)		
УП.05	Учебная практика		
ПП.05	Производственная практика		
ПМ.06	<i>Термитная сварка</i>		
МДК.06.0 1	Техника и технология термитной сварки		
УП.06	Учебная практика		
ПП.06	Производственная практика		
ПМ.07	<i>Сварка ручным способом с внешним источником нагрева деталей из полимерных материалов</i>		
МДК.07.0 1	Техника и технология сварки ручным способом с внешним источником полимерных материалов		
УП.07	Учебная практика		
ПП.07	Производственная практика		
ФК.00	Физическая культура		

6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ ПОДГОТОВКИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ РАБОЧИХ, СЛУЖАЩИХ

6.1. Контроль и оценка освоения основных видов профессиональной деятельности, профессиональных и общих компетенций

Оценка качества освоения ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) включает текущий контроль знаний, промежуточную и государственную итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости проводится преподавателями и мастерами производственного обучения и предназначен для проверки качества освоения учебного материала в течение всего учебного процесса, управления учебно-воспитательным процессом, активизации самостоятельной работы обучающихся и совершенствования методики проведения занятий.

Формы и процедуры текущего контроля знаний разрабатываются по каждой дисциплине, модулю преподавателями и мастерами производственного обучения.

Основными формами промежуточной аттестации по дисциплине, модулю являются: зачет, дифференцированный зачет и экзамен.

Аттестация по итогам учебной практики осуществляется в форме дифференцированного зачета, по итогам производственной практики проводится на основании результатов, подтвержденных документами соответствующих организаций, на базе которых проходила производственная практика.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ППКРС создаются фонды оценочных средств (ФОС).

Для промежуточной аттестации они разрабатываются и утверждаются образовательной организацией самостоятельно, а для государственной итоговой аттестации – разрабатываются и утверждаются образовательной организацией после предварительного положительного заключения работодателей.

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

Итоговая аттестация выпускников по ППКРС состоит из нескольких аттестационных испытаний следующих видов:

- ✓ квалификационный экзамен
- ✓ защита письменной экзаменационной работы;
- ✓ выполнение практической квалификационной работы.

Форма и условия проведения аттестационных испытаний, входящих в государственную итоговую аттестацию, определяется образовательной организацией среднего профессионального образования и доводится до сведения студентов не позднее, чем за шесть месяцев до начала итоговой аттестации. Студентам создаются необходимые условия для подготовки, включая проведения консультаций.

Фонды оценочных средств (ФОС) включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки

Результаты (освоенные профессиональные компетенции)	Основные показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1 Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Умение читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование, Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики;
ПК 1.2 Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке.	Умение пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций; умение производить подготовительно-сварочные работы в соответствии с нормативно-технической документацией, умение осуществлять контроль качества сварных швов после сварки в соответствии с нормативно-технической документацией	оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.
ПК 1.3. Проверять оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	Знание устройства сварочного оборудования, назначения, правил его эксплуатации и область применения; правил технической эксплуатации электроустановок; классификации сварочного оборудования и материалов; основных принципов работы источников питания для сварки; умение проверять работоспособность и исправность оборудования поста для различных способов сварки; соблюдение техники безопасности при выполнении работ по проверке работоспособности, исправности и настройки оборудования	Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование, Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	Знание требований к сварочным материалам, их маркировке, упаковке, транспортировке и хранению в соответствии с нормативно-технической документацией, умение осуществлять выбор материалов в зависимости от способов сварки, умение осуществлять подготовку и проверку сварочного материала	
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.	Знание основных типов, конструктивных элементов, размеров сварных соединений и обозначение их на чертежах; правил подготовки кромок изделий под сварку; правил сборки элементов	

	<p>конструкции под сварку; видов и назначения сборочных, технологических приспособлений и оснастки;</p> <p>Уметь выполнять типовые слесарные операции, применяемые при подготовке деталей перед сваркой;</p> <p>сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений;</p> <p>сборку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках;</p> <p>умение использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;</p> <p>соблюдение техники безопасности при выполнении работ</p>	
ПК 1.6 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.	<p>Знание основных правил чтения технологической документации;</p> <p>основных типов, конструктивных элементов, размеров сварных соединений и обозначение их на чертежах; правил подготовки кромок изделий под сварку;</p> <p>правил сборки элементов конструкции под сварку;</p> <p>умение проводить визуальный и измерительный контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку в соответствии с нормативно-технической документацией</p>	
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.	<p>Знание порядка проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p> <p>осуществление предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;</p> <p>предварительного, сопутствующего (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;</p> <p>соблюдение техники безопасности при выполнении работ</p>	
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.	<p>Знание типов дефектов сварного шва; методов неразрушающего контроля; причин возникновения и мер предупреждения видимых дефектов; способов устранения дефектов сварных швов;</p> <p>Умение выполнять зачистки швов после сварки; определять причины дефектов сварочных швов и соединений;</p> <p>предупреждать и устранять</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование, Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации</p>

	различные виды дефектов в сварных швах; использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки; зачищать швы после сварки	
ПК 1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Знание требований конструкторской и производственно-технологической документации по сварке. Умение проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам в соответствии с требованиями конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.	Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование, Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации
ПК 2.1. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	Знание классификации сталей, их свариваемость, особенности сварки сталей, оборудование, материалы, инструменты для ручной дуговой сварки, основных типов сварных соединений, технику и технологию ручной дуговой сварки. Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для сварки, осуществлять сборку изделий под сварку, подбор режимов сварки, сварочного материала, выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, устранять сварочные дефекты.	Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование. Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Знание свойств цветных металлов и сплавов, особенности их сварки, оборудования, материалов, инструментов, применяемых для ручной дуговой сварки, технику и технологию ручной дуговой сварки. Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для сварки, осуществлять сборку изделий под сварку, подбор режимов сварки, сварочного материала, выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, устранять сварочные дефекты.	
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	Знание способов и режимов наплавки, классификации наплавочных слоев, дефектов при наплавке и способов их устранения и предупреждения, оборудования,	Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование. Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и

	<p>материалов, инструментов, применяемых для наплавки покрытыми электродами, технику и технологию наплавки покрытыми электродами.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении наплавочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для ручной дуговой наплавки, выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.</p>	<p>производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.</p>
<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p>Знание оборудования, материалов, инструментов, применяемых для дуговой резки, технику и технологию резки</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для дуговой резки, выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	
<p>ПК 3.1. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Знание классификации сталей, их свариваемость, особенности ручной дуговой сварки (наплавки) сталей неплавящимся электродом в защитном газе, оборудования, сварочных (наплавочных) материалов, инструментов для ручной дуговой сварки (наплавки), основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, технику и технологию ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных (наплавочных) работ, пользоваться инструментом и оборудованием для сварки, осуществлять сборку изделий под сварку, подбор режимов сварки, сварочного материала, выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва, пользоваться контрольно-измерительными приборами, устранять сварочные дефекты.</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование.</p> <p>Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.</p>
<p>ПК 3.2. Выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.</p>	<p>Знание свойств цветных металлов и сплавов, особенности ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, оборудования, сварочных (наплавочных) материалов, инструментов для ручной дуговой сварки (наплавки), основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, технику и технологию ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защит-</p>	

	<p>ном газе.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении сварочных (наплавочных) работ, пользоваться инструментом и оборудованием для сварки, осуществлять сборку изделий под сварку, подбор режимов сварки, сварочного материала, выполнять ручную дуговую сварку (наплавку) неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва, пользоваться контрольно-измерительными приборами, устранять сварочные дефекты.</p>	
<p>ПК 3.3. Выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе различных деталей.</p>	<p>Знание способов и режимов наплавки, классификации наплавочных слоев, дефектов при наплавке и способов их устранения и предупреждения, оборудования, материалов, инструментов, применяемых для наплавки неплавящимся электродом в защитном газе, технику и технологию наплавки неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении наплавочных работ, пользоваться инструментом и оборудованием для ручной дуговой наплавки, выполнять ручную дуговую наплавку неплавящимся электродом в защитном газе 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>Знание основных групп и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением; основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, особенности частично механизированной сварки плавлением деталей из углеродистых и конструкционных сталей, применяемых сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением; устройства сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, техники и технологии частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва; порядка проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры пре-</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование.</p> <p>Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.</p>

	<p>дупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении частично механизированной сварки плавлением, пользоваться сварочным инструментом и оборудованием, исправлять сварочные дефекты, пользоваться контрольно-измерительными приборами, выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва</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>Знание основных групп и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением; основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, особенности частично механизированной сварки плавлением деталей из цветных металлов и сплавов, применяемых сварочных материалов для частично механизированной сварки плавлением;</p> <p>устройства сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, техники и технологии частично механизированной сварки плавлением различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва;</p> <p>порядка проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;</p> <p>причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении частично механизированной сварки плавлением, пользоваться сварочным инструментом и оборудованием, исправлять сварочные дефекты, пользоваться контрольно-измерительными приборами, выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование.</p> <p>Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.</p>

	сварного шва.	
ПК 4.3 Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.	<p>Знание основных групп и марки материалов, свариваемых частично механизированной наплавкой; основных типов сварных соединений и их обозначения на чертежах, применяемых наплавочных материалов для частично механизированной наплавки; устройства сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной наплавки, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, техники и технологии частично механизированной наплавки различных деталей; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в наплавляемых изделиях; причины возникновения дефектов при наплавке, способы их предупреждения и исправления.</p> <p>Умение организовать рабочее место, соблюдать технику безопасности при выполнении частично механизированной наплавки, пользоваться инструментом и оборудованием для частично механизированной наплавки, исправлять наплавочные дефекты, пользоваться контрольно-измерительными приборами, выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.</p>	<p>Устный опрос, выполнение индивидуального задания, тестирование.</p> <p>Наблюдение за деятельностью в процессе учебной и производственной практики; оценка выполнения практических работ, оценка результатов прохождения производственной практики с учетом отчетной документации.</p>

Результаты (освоенные общие компетенции)	Основные показатели результатов подготовки	Формы и методы контроля
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<p>-явно выраженный интерес к профессии;</p> <p>-трудоустройство по полученной профессии;</p> <p>-эффективное самостоятельное изучение профессионального модуля;</p> <p>-результативное участие в конкурсах профессионального мастерства.</p>	<p>социологический опрос;</p> <p>экспертная оценка</p>
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<p>-правильная последовательность выполнения действий на лабораторных и практических работах и во время учебной, производственной практики в соответствии с инструкциями, технологическими картами и т.д.;</p> <p>-обоснованность выбора и приме-</p>	<p>-экспертная оценка</p> <p>-наблюдение</p>

	<p>нение методов и способов решения профессиональных задач;</p> <p>-личная оценка эффективности и качества выполнения работ.</p>	
<p>ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.</p>	<p>-адекватность оценки рабочей ситуации в соответствии с поставленными целями и задачами через выбор соответствующих материалов, инструментов и т.д.;</p> <p>-самостоятельность текущего контроля и корректировка в пределах своих компетенций выполняемых работ в соответствии с технологическими процессами сварочных работ;</p> <p>-полнота представлений за последствия некачественно и несвоевременной выполненной работы.</p>	<p>-экспертная оценка,</p> <p>-наблюдение;</p> <p>-письменный опрос</p>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.</p>	<p>-оперативность поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;</p> <p>-владение различными способами поиска информации;</p> <p>-адекватность оценки полезности информации;</p> <p>-используемость найденной для работы информации в результативном выполнении профессиональных задач, для профессионального роста и личностного развития;</p> <p>-самостоятельность поиска информации при решении не типовых профессиональных задач.</p>	<p>-экспертная оценка;</p> <p>-наблюдение</p>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<p>-устойчивость навыков эффективного использования современных ИКТ в профессиональной деятельности;</p> <p>-устойчивость и демонстрация на практике навыков использования информационно-коммуникационных технологий при оформлении рефератов, работ по УИРС и НИРС, на производственной практике;</p> <p>-правильность и эффективность решения нетиповых профессиональных задач с привлечением самостоятельно найденной ин-</p>	<p>-экспертная оценка;</p> <p>-наблюдение</p>

	<p>формации;</p> <p>-используемость ИКТ в оформлении результатов самостоятельной работы</p>	
<p>ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.</p>	<p>Степень развития и успешный социологический опрос,</p> <p>-наблюдение;</p> <p>-характеристика с производственной практики;</p> <p>-письменный опрос применения коммуникационных способностей на практике (в общении с сокурсниками, ИПР ОУ, потенциальными работодателями в ходе обучения);</p> <p>-полнота понимание и четкость представлений того, что успешность и результативность выполненной работы зависит от согласованности действий всех участников команды работающих;</p> <p>-владение способами бесконфликтного общения и саморегуляции в коллективе;</p> <p>-соблюдение принципов профессиональной этики</p>	<p>социологический опрос,</p> <p>наблюдение;</p> <p>характеристика с производственной практики;</p> <p>письменный опрос</p>
<p>ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).</p>	<p>Самостоятельный выбор учетно-военной специальности родственной полученной профессии;</p> <p>применение профессиональных знаний в ходе прохождения воинской службы</p>	<p>социологический опрос;</p> <p>-анкетирование</p>

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
70 ÷ 90	4	хорошо
50 ÷ 70	3	удовлетворительно
менее 50	2	неудовлетворительно

На этапе промежуточной аттестации по медиане качественных оценок индивидуальных образовательных достижений экзаменационной комиссией определяется интегральная оценка освоенных обучающимися профессиональных и общих компетенций

как результатов освоения профессиональных дисциплин и модулей.

6.2. Требования к выпускным квалификационным работам

6.2.1. Общие положения

Государственная итоговая аттестация выпускников ГАПОУ КО «ЛИТ» проводится в соответствии с Положением и программой Государственной итоговой аттестации выпускников, утвержденная приказом директора техникума.

Государственная итоговая аттестация выпускников проводится по окончании обучения и заключается в определении соответствия уровня подготовки выпускников требованиям Федеральных государственных образовательных стандартов с последующей выдачей документа государственного образца об уровне образования и квалификации.

Необходимым условием допуска к государственной итоговой аттестации является предоставление документов, подтверждающих освоение обучающимися компетенций при изучении теоретического материала и прохождения практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности. В том числе выпускником могут быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики.

Государственная итоговая аттестация включает в себя 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.

6.2.2. Структура выпускной квалификационной работы (письменная экзаменационная работа (ПЭР)).

Письменная экзаменационная работа (ПЭР) преследует цели сопоставления достигнутого выпускником уровня фундаментальной, общепрофессиональной и специальной подготовки с требованиями ППКРС профессии.

Содержание ПЭР должно соответствовать ППКРС профессии.

ПЭР должна выполняться на основе индивидуального задания, содержащего исходную информацию, достаточную для системного анализа конкретного объекта.

Выпускная практическая квалификационная работа должна предусматривать сложность работы не ниже разряда по профессии рабочего, предусмотренного ФГОС.

По итогам государственной итоговой аттестации выпускникам присваивается квалификация:

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;

Сварщик частично механизированной сварки плавлением;

Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе

6.2.3. Организация выполнения ПЭР.

ПЭР выполняются под руководством опытных преподавателей техникума, на предприятиях и в организациях г. Людиново.

Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются преподавателями в тесном контакте с мастером производственного обучения и совместно со специалистами организаций, заинтересованных в разработке данных тем. Темы рассматриваются цикловой методической комиссией. Темы должны отражать современный уровень развития науки, техники и производства.

Закрепление тем письменных экзаменационных работ (с указанием преподавателя-консультанта) за обучающимися оформляется приказом директора.

По выбранной теме выпускной квалификационной работы преподаватель-консультант разрабатывает совместно с учащимся индивидуальный план подготовки и выполнения письменной экзаменационной работы.

На выполнение ПЭР в соответствии с государственными требованиями по профессии отводится одна неделя календарного времени согласно учебному плану.

Письменная экзаменационная работа может быть заменена выполнением выпускной творческой работы.

Объем ПЭР должен составлять не менее 25 страниц печатного текста.

ПЭР имеют следующую структуру:

- введение, в котором раскрывается актуальность выбора темы, формулируются компоненты методологического обоснования: объект, проблема, цели и задачи работы;
- расчетно-технологическая часть;
- экономическая часть;
- безопасные приемы работы. Организация труда на рабочем месте
- заключение, в котором содержатся выводы и рекомендации относительно возможностей практического применения полученных результатов;
- список используемой литературы
- приложения.

6.3. Организация государственной итоговой аттестации выпускников

Преподаватели за месяц до начала государственной итоговой аттестации проверяют ПЭР, пишут рецензию. За три дня до защиты ПЭР работы выдаются обучающимся для подготовки к аттестации.

Защита выпускных квалификационных работ проводится на открытом заседании Государственной экзаменационной комиссии.

Процедура защиты ВКР включает:

- доклад студента (не более 15 минут);
- ответы студента на вопросы членов комиссии;
- чтение отзыва и рецензии.

Критерии оценки выпускной квалификационной работы и ее защиты

В критерии оценки, определяющие подготовку студентов по профессии, входят:

- уровень освоения студентом материала, предусмотренного рабочими программами учебных дисциплин;
- уровень практических умений, продемонстрированных при выполнении практических и лабораторных работ;
- уровень знаний и умений, позволяющий решать профессиональные задачи;
- обоснованность, четкость, полнота изложения ответов.

Ход заседания Государственной экзаменационной комиссии протоколируется. В протоколе фиксируются: итоговая оценка выпускной квалификационной работы, вопросы и особое мнение членов комиссии.

Присуждение квалификации осуществляется на заключительном заседании Государственной экзаменационной комиссии и фиксируется в протоколе заседания. Протоколы заседаний Государственной экзаменационной комиссии подписываются председателем, заместителем руководителя, ответственным секретарем и членами комиссии.

Обучающиеся, не прошедшие государственную итоговую аттестацию или получившие на государственной итоговой аттестации неудовлетворительные ре-

зультаты, 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 число обучающихся техникума на период времени установленный техникумом, но не менее предусмотренного календарным учебным графиком, для прохождения государственной итоговой аттестации соответствующей образовательной программы среднего профессионального образования.

7. ХАРАКТЕРИСТИКИ СРЕДЫ ТЕХНИКУМА, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ РАЗВИТИЕ ОБЩЕКУЛЬТУРНЫХ (СОЦИАЛЬНО-ЛИЧНОСТНЫХ) КОМПЕТЕНЦИЙ ВЫПУСКНИКОВ

Воспитательная деятельность в техникуме представлена как непрерывный процесс создания условий для формирования общекультурных компетенций выпускников, становления мировоззрения и системы ценностных ориентаций студента, формирование профессиональной направленности, формирование здорового образа жизни и экологической культуры, развитие сотрудничества студента и преподавателя, развитие творческой деятельности, соотнесенной с общим контекстом его будущей профессиональной деятельности.

Воспитательная деятельность в техникуме реализуется по пяти основным направлениям: гуманитарно-эстетическому, социально-правовому, спортивно-оздоровительному, гражданско-патриотическому, духовно-нравственному.

В основе работы техникума лежат следующие ценности и нормы: справедливость, доброта, истина, красота. Они являются традиционными и закрепляются во всех проводимых мероприятиях: открытые уроки, тематические и предметные недели, выставки технического творчества, конкурсы профмастерства, уроки мужества, дни здоровья, общетехникумовские праздники, концерты, КВНы, акции, смотры-конкурсы, коллективные творческие дела.

Основной целью воспитательной работы в техникуме является формирование социально активной, социально-адаптированной, духовно-нравственной личности, развитие у студентов чувства патриотизма, высокой гражданской ответственности и толерантности. Воспитание компетентности выпускников, имеющих чувство профессиональной гордости и готовности к будущей профессиональной деятельности.

Главной задачей воспитательной работы со студентами ГАПОУ КО «ЛИТ» является создание условий для их активной жизнедеятельности, гражданского самоопределения и самореализации, максимального удовлетворения потребностей в интеллектуальном, культурном и духовно-нравственном развитии.

Наиболее конкретными и актуальными являются следующие задачи:

- Ориентация студентов на непрерывное творческое саморазвитие
- Формирование у студентов гражданской позиции и патриотического сознания, правовой и политической культуры
- Формирование личностных качеств, необходимых для эффективной профессиональной деятельности
- Воспитание нравственных качеств, духовности
- Ориентация на общечеловеческие ценности и высокие гуманистические идеалы культуры
- Привитие умений и навыков управления коллективом с использованием различных форм студенческого самоуправления
- Сохранение и приумножение историко-культурных традиций техникума преемственность в воспитании студенческой молодежи
- Совершенствование физического состояния, привитие потребности здорового образа жизни, воспитание нетерпимого отношения к наркотикам, алкоголизму, антиобщественному поведению.

Принципами, ориентирующими воспитание на развитие социально активной, образованной, нравственно и физически здоровой личности в современных условиях должны быть:

- демократизм, предполагающий реализацию системы воспитания, основанной на педагогике сотрудничества и взаимодействия преподавателя и студента
- объективизм и гуманизм как основа взаимодействия с субъектами воспитания
- уважение к общечеловеческим ценностям, правам и свободам граждан, корректность, соблюдение этических норм
- профессионализм, организованность, ответственность, дисциплина и самодисциплина, компетентность, наличие глубоких знаний, умений и навыков по специальности
- конструктивность, рационализм, активное участие в общественной жизни техникума, самодеятельности, спортивных мероприятиях и др.
- толерантность, предполагающая наличие плюрализма мнений, различных идей для решения одних и тех же проблем, терпимость к мнениям других людей, учет их интересов, терпимость к другому образу жизни и поведению людей, не выходящему за нормативные требования законов
- индивидуализация и дифференциация, формирующие в техникуме систему воспитания, направленную не на производство усредненной личности, а индивидуально ориентированной с учетом задатков и возможностей каждого студента в процессе его воспитания
- патриотизм и гражданственность: воспитание уважительного отношения, любви к России, чувства сопричастности и ответственности

Основные функции управления воспитательным процессом принадлежат воспитательной службе.

Центральное место в реализации концепции воспитательной работы принадлежит преподавателю, куратору, мастеру п/о, имеющим непосредственный постоянный контакт с обучающимися.

В соответствии с основной целью воспитательной работы в техникуме, куратор координирует работу преподавателей, административных и общественных структур, осуществляющих учебную и воспитательную деятельность в данной группе, по созданию благоприятных условий для адаптации обучающегося к техникумовской жизни, для развития его способностей, полноценной учебы, рационального использования личного времени, создания благоприятного социально-психологического климата в группе, участия в различных формах самоуправления в техникуме.

Основное содержание работы, права и обязанности куратора изложены в соответствующей должностной инструкции. Непосредственное руководство, методическое обеспечение и контроль работы куратора осуществляется заместителем директора по учебно-воспитательной работе. Руководство деятельности по вопросам воспитательной работы осуществляет заместитель директора по учебно-воспитательной работе.

У студентов есть возможность заниматься художественным творчеством, заниматься общественной деятельностью, пользоваться библиотекой, иметь доступ в интернет, спортивными залами в двух учебных корпусах. В учреждении имеются два актовых зала для проведения культурно-массовых мероприятий, необходимое оборудование, звукоусиливающая аппаратура.

