

Министерство образования, науки и молодежной политики  
Нижегородской области  
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Балахнинский технический техникум»

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель начальника ОК и ТО  
АО «ГПО» ПРЗ  
  
М.С. Скворцов  
«24» КАДРОВ 2022г.



УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГБПОУ БТТ  
  
В.И. Блинков  
«24» 2022г.



Приказ № 370 от 24.06.2022г.

**ОСНОВНАЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих

**Профессия: 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной  
сварки (наплавки))**

форма подготовки – очная

**Срок обучения:** 2 года 10 месяцев

**Квалификации:**

Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - 4 разряд  
Сварщик частично механизированной сварки плавлением - 4 разряд

г. Балахна

2022 г.

Основная образовательная программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии ТОП 50 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 года N 50, (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г., регистрационный № 41197) с учетом примерной основной образовательной программы, утвержденной ФУМО 19.09.2017, регистрационный номер в федеральных реестре примерных основных образовательных программ 15.01.05-170919.

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Балахнинский технический техникум» (ГБПОУ БТТ).

Авторы-разработчики:

Разина О.П.- заместитель директора по учебной работе ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»;

Сивухина О.В. – заместитель директора по учебно-методической работе ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»;

Варыгина Л.А.– председатель цикловой методической комиссии технических дисциплин и специальностей ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Торохов А.В. – мастер производственного обучения ГБПОУ «Балахнинский технический техникум»

Алексеева Г.А. – методист ГБПОУ «Балахнинский технический техникум».

Программа рассмотрена и рекомендована на заседании методического совета протокол от «23» июня 2022 г. № 5.

Экспертные организации: АО «НПО» ПРЗ»

Зарегистрировано в реестре ООП ГБПОУ БТТ под номером: 11/22 ппкрс 15.01.05 топ 50

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ О СОГЛАСОВАНИИ  
ОСНОВНОЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ  
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ (ППКРС)  
по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))**

Организация работодателя: АО «НПО» ПРЗ»

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

Образовательная база приема: основное общее образование

Квалификация: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - 4 разряд, сварщик частично механизированной сварки плавлением- 4 разряд

Нормативный срок освоения ООП СПО: 2 года 10 месяцев

Организация-разработчик: Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение «Балахнинский технический техникум» (ГБПОУ БТТ).

Программная документация, представленная на согласование:

1. Учебный план.
2. Вариативная часть учебного плана.
3. Рабочие программы учебных дисциплин профессионального цикла.
4. Рабочие программы профессиональных модулей.
5. Рабочие программы учебной и производственной практик.
6. Контрольно-оценочные средства.
7. Рабочая программа воспитания.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

1. Представленная основная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана с учетом:

- требований ФГОС СПО по профессии ТОП 50 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 года N 50, (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г., регистрационный № 41197) с учетом примерной основной образовательной программы, утвержденной ФУМО 19.09.2017, регистрационный номер в федеральных реестре примерных основных образовательных программ 15.01.05-170919.

- запросов работодателей;

-- потребностей экономики Балахнинского муниципального района, Нижегородской области.

2. Содержание ООП ППКРС по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) :

2.1. Отражает современные инновационные тенденции в развитии отрасли с учетом потребностей работодателей и экономики;

2.2. Направлено на освоение основных видов профессиональной деятельности по профессии в соответствии с ФГОС и присваиваемой квалификацией: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – 4 разряд, сварщик частично механизированной сварки плавлением – 4 разряд:

- проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;

- ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;

- частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей.

### 2.3. Направлено на формирование:

#### - общих компетенций в соответствии с ФГОС:

ОК 01. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 02. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

ОК 03. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 04. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 05. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 06. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

ОК 07. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.

ОК 08. Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.

#### - профессиональных компетенций в соответствии с ФГОС:

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

ПК 2.1 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.2 Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.

ПК 2.3 Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.

ПК 2.4 Выполнять дуговую резку различных деталей.

ПК 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.

3. Объем времени вариативной части ООП ППКРС оптимально распределен в профессиональной составляющей программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих отражает требования работодателей.

Вариативная часть израсходована следующим образом:

Индексы циклов и обязательная учебная нагрузка по циклам во ФГОС, часов	Распределение вариативной части по циклам, часов		
	Всего	В том числе	
		На увеличение объема обязательных дисциплин/МДК	На введение дополнительных дисциплин (ПМ, МДК)
ООД.00			
ОП.00	72	72	---
ПМ.00	180	180	---
Промежуточная аттестация	72	---	---
Вариативная часть	<b>324</b>	<b>252</b>	---

4. Основная образовательная программа подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработана в соответствии с требованиями ФГОС к материально-техническому обеспечению образовательного процесса.

**Вывод:** данная основная образовательная программа среднего профессионального образования (ППКРС) по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) позволяет подготовить выпускника, с присваиваемыми квалификациями: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом - 4 разряд, сварщик частично механизированной сварки плавлением - 4 разряд, в соответствии с ФГОС, требованиями экономики и запросам АО «НПО» ПРЗ».



Заместитель начальника ОК и ТО  
АО «НПО» ПРЗ»

  
С. В. Скворцов

## **Раздел 1. Общие положения**

1.1. Нормативно-правовые основания разработки основной образовательной программы среднего профессионального образования (ООП СПО):

- Федеральный закон от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (СПО) 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (утв. приказом Министерства образования и науки РФ от 29 января 2016 г. N 50, (Зарегистрирован в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г. Регистрационный № 41197) с изменениями от 17.12.2020 № 747.

- 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) (далее – Порядок организации образовательной деятельности);

- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации (Минпросвещения России) от 8 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 7 декабря 2021 г., регистрационный № 66221);

- 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 просвещения Российской Федерации от 02.09.2020 № 457 «Об утверждении Порядка приема на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования»;

- Профессиональный стандарт: «Сварщик» утвержденный приказом Минтруда России от 28.11.2013 N 701н (Зарегистрирован в Минюсте России 13.02.2014 N 31301)

### 1.2. Требования к абитуриенту

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по программе подготовки квалифицированных рабочих и должностям служащих: основное общее образование.

### 1.3. Перечень сокращений, используемых в тексте ООП:

ФГОС СПО – Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ПООП – примерная основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс

ПМ – профессиональный модуль

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции.

ЛР – личностные результаты

ГИА – государственная итоговая аттестация

## **Раздел 2. Общая характеристика образовательной программы**

Объем образовательной программы, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования: 4428 академических часов.

Сроки получения среднего профессионального образования по образовательной программе, реализуемой на базе основного общего образования с одновременным получением среднего общего образования - 2 года 10 месяцев.

Форма обучения: очная.

Квалификации, присваиваемые выпускникам образовательной программы:

- Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – 4 разряд,
- Сварщик частично механизированной сварки плавлением – 4 разряд.

### 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, указанных во ФГОС СПО.

Наименование основных видов деятельности	Наименование профессиональных модулей	Квалификации
		Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом Сварщик частично механизированной сварки плавлением
Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	ПМ.01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки	Осваивается
Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	ПМ.02 Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Осваивается
Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	ПМ.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением различных деталей	Осваивается

### Раздел 4. Планируемые результаты освоения образовательной программы

#### 4.1. Общие компетенции

Код компетенции	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Понимать сущность и социальную	<b>Умения:</b> Реализовать полученную квалификацию в будущей профессиональной деятельности

	значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	<b>Знать:</b> Специфику будущей профессии Сферу реализации полученных профессиональных навыков
ОК 02	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	<b>Умения:</b> распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; <b>Знания:</b> актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах;
ОК 03	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	<b>Умения:</b> 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) <b>Знания:</b> структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 04	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	<b>Умения:</b> определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; <b>Знания:</b> номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации;
ОК 05	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	<b>Умения:</b> оформлять результаты поиска, применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач; использовать современное программное обеспечение; использовать различные цифровые средства для решения профессиональных задач



		<p><b>Знания:</b> формат оформления результатов поиска информации, современные средства и устройства информатизации;</p> <p>порядок их применения и программное обеспечение в профессиональной деятельности в том числе с использованием цифровых средств</p>
ОК 06	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.	<p><b>Умения:</b> организовывать работу коллектива и команды;</p> <p>взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности</p> <p><b>Знания:</b> психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности;</p> <p>основы проектной деятельности</p>
ОК 07	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения.	<p><b>Умения:</b> описывать значимость своей <i>профессии (специальности)</i>;</p> <p>применять стандарты антикоррупционного поведения</p> <p><b>Знания:</b> сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей;</p> <p>значимость профессиональной деятельности по профессии (специальности);</p> <p>стандарты антикоррупционного поведения и последствия его нарушения</p>
ОК 08	Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере.	<p><b>Умения:</b> определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;</p> <p>применять современную научную профессиональную терминологию;</p> <p>определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования;</p> <p>выявлять достоинства и недостатки коммерческой идеи;</p> <p>презентовать идеи открытия собственного дела в профессиональной деятельности; оформлять бизнес-план;</p> <p>рассчитывать размеры выплат по процентным ставкам кредитования;</p> <p>определять инвестиционную привлекательность коммерческих идей в рамках профессиональной деятельности;</p> <p>презентовать бизнес-идею;</p> <p>определять источники финансирования</p>

		<p><b>Знания:</b> содержание актуальной нормативно-правовой документации;</p> <p>современная научная и профессиональная терминология;</p> <p>возможные траектории профессионального развития и самообразования;</p> <p>основы предпринимательской деятельности; основы финансовой грамотности;</p> <p>правила разработки бизнес-планов;</p> <p>порядок выстраивания презентации;</p> <p>кредитные банковские продукты</p>
--	--	---

#### 4.2 Виды деятельности и профессиональные компетенции

Виды деятельности	Код и наименование компетенции	Показатели освоения компетенции
Вд.01 Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки.	ПК 1.1. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций.	<b>Навыки/практический опыт:</b> Чтение чертежей средней сложности и сложных сварных металлоконструкций конструкций на производстве
		<b>Умения:</b> читать чертежи средней сложности и сложных конструкций, изделий, узлов, деталей.
		читать структурные, монтажные и простые принципиальные электрические схемы.
		рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей.
		использовать в работе электроизмерительные приборы
		<b>Знания:</b> основные правила чтения конструкторской документации общие сведения о сборочных чертежах
		основы машиностроительного черчения
		основы теории сварочных процессов (понятия: сварочный термический цикл, сварочные деформации и напряжения);
		основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах;
		основные правила чтения технологической документации;
		единицы измерения силы тока, напряжения, мощности электрического тока, сопротивления проводников;
		- методы расчета и измерения основных параметров простых электрических, магнитных и электронных цепей;
		- свойства постоянного и переменного электрического тока; двигатели постоянного и переменного тока, их устройство и принцип действия;
		- принципы последовательного и параллельного соединения проводников и источников тока;
- электроизмерительные приборы (амперметр, вольтметр), их устройство, принцип действия и правила включения в электрическую цепь		
- аппаратуру защиты электродвигателей; методы защиты от		

		короткого замыкания; заземление, зануление.
ПК 1.2. Использовать конструкторскую, нормативно-техническую и производственно-технологическую документацию по сварке	<b>Навыки/практический опыт:</b>	Использование конструкторской, нормативно-технической и производственно-технологической документации по сварке на производстве
	<b>Умения:</b>	пользоваться производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения трудовых функций;
	<b>Знания:</b>	влияние основных параметров режима и пространственного положения при сварке на формирование сварного шва
ПК 1.3. Проверить оснащенность, работоспособность, исправность и осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки.	<b>Навыки/практический опыт:</b>	эксплуатирования оборудования для сварки
	<b>Умения:</b>	проверять оснащенность, работоспособность и исправность оборудования поста для сварки;
		Осуществлять настройку оборудования поста для различных способов сварки
	<b>Знания:</b>	устройство вспомогательного оборудования, назначение, правила его эксплуатации и область применения;
		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;
ПК 1.4. Подготавливать и проверять сварочные материалы для различных способов сварки.	<b>Навыки/практический опыт:</b>	выполнения подготовки и проверки сварочных материалов для различных способов сварки
	<b>Умения:</b>	подготавливать сварочные материалы к сварке;
		проверять сварочные материалы для различных способов сварки
		пользоваться справочными таблицами для определения свойств материалов;
		выбирать материалы для осуществления профессиональной деятельности;
	<b>Знания:</b>	необходимость проведения подогрева при сварке;
		классификацию и общие представления о методах и способах сварки;
		основы технологии сварочного производства;
		правила сборки элементов конструкции под сварку;
		наименование, маркировку, основные свойства и классификацию углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов, а также полимерных материалов (в том числе пластмасс, полиэтилена, полипропилена);
		правила применения охлаждающих и смазывающих материалов;

		механические испытания образцов материалов;
ПК 1.5. Выполнять сборку и подготовку элементов конструкции под сварку.		<b>Навыки/практический опыт:</b> выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений
		выполнения сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку на прихватках
		<b>Умения:</b> применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку;
		<b>Знания:</b> основные типы, конструктивные элементы, разделки кромок;
		виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки;
		правила подготовки кромок изделий под сварку;
ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.		<b>Навыки/практический опыт:</b> выполнения типовых слесарных операций, применяемых при подготовке деталей перед сваркой
		<b>Умения:</b> Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
		<b>Знания:</b> Правила контроля подготовки и сборки элементов конструкции под сварку
ПК 1.7. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрева металла.		<b>Навыки/практический опыт:</b> выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева свариваемых кромок;
		<b>Умения:</b> выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке;
		<b>Знания:</b> порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
ПК 1.8. Зачищать и удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки.		<b>Навыки/практический опыт:</b> предупреждения и устранения различных видов дефектов в сварных швах;
		выполнения зачистки швов после сварки;
		<b>Умения:</b> зачищать швы после сварки;
		удалять поверхностные дефекты сварных швов после сварки
		<b>Знания:</b> типы дефектов сварного шва;
		методы неразрушающего контроля;
ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым		<b>Навыки/практический опыт:</b> использования измерительного инструмента для контроля геометрических размеров сварного шва;
		определения причин дефектов сварочных швов и соединений
		<b>Умения:</b> контролировать качество выполняемых работ
		использовать ручной и механизированный инструмент зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки

	конструкторской и производственно - технологической документации по сварке.	<b>Знания:</b> причины возникновения и меры предупреждения видимых дефектов
Вд.02 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.	<b>Навыки/практический опыт:</b> проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
		проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом
		проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
		подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
		настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки
		выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва
		<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
		настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
		выполнять сварку различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<b>Знания:</b> основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
		основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом;
		сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
		технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.2. Выполнять ручную дуговую сварку различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех	<b>Навыки/практический опыт:</b> проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	
	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	
	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	
	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;	

пространственных положениях сварного шва.	настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения сварки
	выполнения ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
	выполнять сварку различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	<b>Знания:</b> основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;
	основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом;
	сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом;
	технику и технологию ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
	причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом;
ПК 2.3. Выполнять ручную дуговую наплавку покрытыми электродами различных деталей.	<b>Навыки/практический опыт:</b> проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом;
	проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом
	проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом;
	подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом;
	настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения наплавки
	выполнение ручной дуговой наплавки покрытыми электродами различных деталей
	<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом;
	настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом;
	выполнять сварку (наплавку) различных деталей и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва
	<b>Знания:</b> основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;

		<p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (наплавкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (наплавке) плавящимся покрытым электродом;</p>
	<p>ПК 2.4. Выполнять дуговую резку различных деталей.</p>	<p><b>Навыки/практический опыт:</b></p> <p>проверки оснащённости сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>подготовки и проверки сварочных материалов для ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настройки оборудования ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом для выполнения резки</p> <p>выполнение дуговой резки</p> <p><b>Умения:</b></p> <p>проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>владеть техникой дуговой резки металла</p> <p><b>Знания:</b></p> <p>основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой (резкой) плавящимся покрытым электродом, и обозначение их на чертежах;</p> <p>основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой (резкой) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>сварочные (наплавочные) материалы для ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом;</p> <p>технику и технологию ручной дуговой сварки (резки) плавящимся покрытым электродом различных деталей и конструкций в пространственных положениях сварного шва;</p> <p>основы дуговой резки;</p> <p>причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления при ручной дуговой сварке (резке) плавящимся покрытым электродом;</p>
<p>Вд.04 Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением</p>	<p>ПК 4.1. Выполнять частично механизированную сварку плавлением</p>	<p><b>Навыки/практический опыт</b></p> <p>проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки плавлением;</p> <p>проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением;</p> <p>проверки наличия заземления сварочного поста частично</p>

различных деталей.	различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.	механизированной сварки плавлением;
		подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки;
		настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки;
		выполнения частично механизированной сваркой плавлением различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением;
		настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением;
		выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		<b>Знания:</b> основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением;
		сварочные материалы для частично механизированной сварки плавлением;
		устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей из углеродистых и конструкционных сталей во всех пространственных положениях сварного шва.
		порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях;
		причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
ПК 4.2. Выполнять частично механизированную сварку плавлением различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях	<b>Навыки/практический опыт</b> проверки оснащённости сварочного поста частично механизированной сварки плавлением;	
	проверки работоспособности и исправности оборудования поста частично механизированной сварки плавлением;	
	проверки наличия заземления сварочного поста частично механизированной сварки плавлением;	
	подготовки и проверки сварочных материалов для частично механизированной сварки;	
	настройки оборудования для частично механизированной сварки плавлением для выполнения сварки;	
	выполнения частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением различных деталей и конструкций из цветных	



	сварного шва.	металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
		<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки плавлением;
		настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки плавлением;
		выполнять частично механизированную сварку плавлением простых деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
		<b>Знания:</b> основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой плавлением;
		сварочные (наплавочные) материалы для частично механизированной сварки плавлением;
		устройство сварочного и вспомогательного оборудования для частично механизированной сварки плавлением, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения;
		технику и технологию частично механизированной сварки плавлением для сварки различных деталей и конструкций из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.
		порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла;
		причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях.
ПК 4.3. Выполнять частично механизированную наплавку различных деталей.		<b>Навыки/практический опыт:</b> причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления.
		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;
		<b>Умения:</b> проверять работоспособность и исправность оборудования для частично механизированной сварки наплавки;
		настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки наплавки;
		выполнять частично механизированную сварку наплавка различных деталей
		<b>Знания:</b> основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой наплавкой

		плавлением;
		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 наплавляемых изделиях;
		причины возникновения дефектов сварных швов при наплавке, способы их предупреждения и исправления.

#### 4.3. Личностные результаты

Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы воспитания
<b>Портрет выпускника СПО</b>	
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.	<b>ЛР 1</b>
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.	<b>ЛР 2</b>
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.	<b>ЛР 3</b>
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».	<b>ЛР 4</b>
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине,	<b>ЛР 5</b>

принятию традиционных ценностей многонационального народа России.	
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

<b>Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности</b>	<b>Код личностных результатов реализации программы воспитания</b>
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,	ЛР 18

экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.	
Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,	<b>ЛР 19</b>
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.	<b>ЛР 20</b>
Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством	<b>ЛР 21</b>

#### 4.4. Трудоемкость ООП

Учебные циклы	Число недель	Количество часов
Аудиторная нагрузка (теоретическая подготовка)	<b>77</b>	<b>2772</b>
Самостоятельная работа		360
Учебная практика	22	792
Производственная практика	17	612
Промежуточная аттестация	5	180
Государственная итоговая аттестация	2	72
Каникулярное время	23	
<b>Итого:</b>	<b>146</b>	<b>4428</b>

По результатам обучения выпускнику присваиваются квалификации:

- Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – 4 разряд,
- Сварщик частично механизированной сварки плавлением – 4 разряд.

#### Раздел 5. Структура образовательной программы

Для реализации ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) в техникуме разработана следующая учебно-планирующая документация:

5.1. *Учебный план* по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разработан на основании ФГОС с учетом примерной основной образовательной программы (ППКРС) по профессии и представлен в приложении 1.

Учебный план определяет такие качественные и количественные характеристики ООП СПО профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки) как:

- Объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;
- Перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);
- Последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- Виды занятий во взаимодействии с преподавателем и самостоятельной работы;
- Распределение различных форм промежуточной аттестации по годам обучения и по семестрам;
- Объемные показатели подготовки и проведения государственной (итоговой) аттестации.

Максимальный объем учебной нагрузки обучающихся составляет 36 академических часов в неделю, включая все виды аудиторной и внеаудиторной учебной работы.

Соотношение часов между аудиторной и внеаудиторной (самостоятельной) работой студентов составляет в целом по образовательной программе 80:20.

Самостоятельная работа организуется в форме выполнения, междисциплинарных проектов, подготовки рефератов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц и т.п.

Учебный план по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) предусматривает изучение общеобразовательного, общепрофессионального и профессионального учебных циклов, и раздела физическая культура.

Учебная и производственная практика осуществляется в процессе изучения профессиональных модулей;

Обязательная часть основной образовательной программы по циклам составляет 80% от общего объема времени, отведенного на их освоение. Вариативная часть составляет 324 часа и распределена по согласованию с работодателями по дисциплинам общепрофессионального цикла и профессиональным модулям в соответствии с запросами регионального рынка труда и возможностями продолжения образования (Подробно распределение вариативной части раскрыто в пояснительной записке к учебному плану).

#### 5.2. Календарные учебные графики

Календарный учебный график составляется на каждый год обучения. В календарном учебном графике указывается последовательность реализации ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)), включая теоретическое обучение, практики, промежуточные и итоговую аттестации каникулы.

Календарные учебные графики представлены в приложениях 2,3,4.

#### 5.3. Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей (Приложения 5-35)

Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей разработаны преподавателями в соответствии с Положением по разработке рабочих программ учебных дисциплин и профессиональных модулей. Все программы прошли внутреннюю экспертизу методической службой на соответствие требованиям ФГОС, рассмотрены на заседания цикловых методических комиссий, согласованы заместителем директора по учебно-методической работе, а дисциплины профессионального цикла проверены и согласованы с работодателем АО «НПО» ПРЗ».

Перечень рабочих программ дисциплин и профессиональных модулей представлен в таблице.

Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом	Наименование дисциплин	Приложения
1	2	
<b>ОД,ДБ.00</b>	<b>Общеобразовательные предметы -</b>	
ОУД.01	Русский язык	Приложение 5
ОУД.02	Литература	Приложение 6
ОУД.03	Иностранный язык	Приложение 7
ОУД.04	Математика (У)	Приложение 8
ОУД.05	История	Приложение 9
ОУД.06	Физическая культура	Приложение 10
ОУД.07	Основы безопасности жизнедеятельности	Приложение 11
ОУД.08	Астрономия	Приложение 12

	<i>Учебные дисциплины по выбору из обязательных предметных областей</i>	
ОУД.09	Родной язык	Приложение 13
ОУД.10	Информатика (У)	Приложение 14
ОУД.11	Физика (У)	Приложение 15
ОУД.12	Экология	Приложение 16
ОУД.13	Обществознание (включая экономику и право)	Приложение 17
ОУД.14	Биология	Приложение 18
ОУД.15	География	Приложение 19
	<i>Элективные курсы</i>	
ЭК.01	<i>Психология личности и профессиональное самоопределение</i>	Приложение 20
	<i>Основы проектной деятельности</i>	Приложение 21
ЭК.02	<i>Основы бережливого производства</i>	Приложение 22
	<i>Основы черчения</i>	Приложение 23
ЭК.03	<i>Основы финансовой грамотности</i>	Приложение 24
	<i>Эффективное поведение на рынке труда /Социальная адаптация и основы социально правовых знаний</i>	Приложение 25
<b>ОП.00</b>	<b>Общепрофессиональный учебный цикл</b>	
ОП.01	Основы инженерной графики	Приложение 26
ОП.02	Основы электротехники	Приложение 27
ОП.03	Основы материаловедения	Приложение 28
ОП.04	Допуски и технические измерения	Приложение 29
ОП.05	Основы экономики	Приложение 30
ОП.06	Безопасность жизнедеятельности	Приложение 31
<b>П.00</b>	<b>Профессиональный учебный цикл</b>	
<b>ПМ. 00</b>	<b>Профессиональные модули</b>	
ПМ. 01	Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	Приложение 32
ПМ. 02	Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Приложение 33
ПМ. 04	Частично механизированная сварка (наплавка) плавлением	Приложение 34
ФК.00	Физическая культура	Приложение 35

#### 5.4. Программы практик

Рабочие программы учебной и производственной практики по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) разрабатываются мастерами производственного обучения на основании требований ФГОС и программ профессиональных модулей в части формирования общих и профессиональных компетенций выпускника по профессии/специальности и определяют содержание, виды работ и порядок освоения профессиональных компетенций. Программы учебной и производственной практики разрабатываются на весь период обучения. Рабочие программы практик представлены в приложениях 36-37.

#### 5.5. Рабочая программа воспитания

5.5. 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 обучающихся профессиональной образовательной организации общих ценностей, моральных и нравственных ориентиров, необходимых для устойчивого развития государства;
- усиление воспитательного воздействия благодаря непрерывности процесса воспитания.

5.5.2. Рабочая программа воспитания и календарный план воспитательной работы представлены в приложениях 38-39.

## **Раздел 6. Условия образовательной деятельности**

### **6.1. Материально-техническое оснащение образовательной программы.**

6.1.1. Техникум располагает специальными помещениями, которые представляют собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных образовательной программой, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, выпускной квалификационной работы, а также помещения для самостоятельной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами, учитывающими требования международных стандартов.

#### **Кабинеты:**

Русского языка и литературы  
Социально-гуманитарных дисциплин  
Физики и астрономии  
История  
Иностранный язык  
Математика  
Технической графики и измерений  
Электротехники и сварочного оборудования  
Материаловедения  
Социально-экономических дисциплин  
Безопасности жизнедеятельности и охраны труда;  
Теоретических основ сварки и резки металлов.

#### **Лаборатории:**

Информационные технологии;  
Материаловедения;  
Электротехники и сварочного оборудования;  
Испытания материалов и контроля качества сварных соединений.

#### **Мастерские:**

слесарная;

сварочная мастерская;

## **Спортивный комплекс**

### **Залы:**

- библиотека, читальный зал с выходом в интернет;
- актовый зал;

### **Перечень необходимого набора инструментов:**

защитные очки для сварки; защитные очки для шлифовки; сварочная маска;  
защитные ботинки; средство защиты органов слуха;  
ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом;  
металлическая щетка для шлифовальной машинки, подходящая ей по размеру;  
огнестойкая одежда; зубило;  
молоток для отделения шлака; разметчик;  
напильники; металлические щетки;  
молоток;  
универсальный шаблон сварщика; стальная линейка с метрической разметкой;  
прямоугольник;  
струбцины и приспособления для сборки под сварку;  
оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением и для ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда, установленным в Российской Федерации.

### *6.1.2. Материально-техническое оснащение лабораторий, мастерских и баз практики по профессии*

Техникум располагает 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. Минимально необходимый для реализации ООП перечень материально-технического обеспечения, включает в себя:

#### *6.1.2. Требования к оснащению баз практик*

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в мастерских техникума и имеет оборудование, инструменты, расходные материалы, обеспечивающие выполнение всех видов работ, определенных содержанием ФГОС СПО, в том числе оборудования и инструментов, используемых при проведении чемпионатов WorldSkills и указанных в инфраструктурных листах конкурсной документации WorldSkills по компетенции «Сварочные технологии», конкурсного движения «Молодые профессионалы» (WorldSkills).

Производственная практика реализуется в организациях машиностроительного профиля, обеспечивающих деятельность обучающихся в профессиональной области: изготовление, реконструкция, монтаж, ремонт и строительство 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. Кадровые условия реализации образовательной программы.**

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками техникума, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников образовательной организации отвечает квалификационным требованиям, указанным в Едином квалификационном справочнике должностей руководителей, специалистов и служащих (далее - ЕКС), а также профессиональном стандарте (при наличии).

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности, в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, составляет 25 процентов.

## **6.3 Информационные и учебно-методические условия.**

Учебно-методическое обеспечение образовательного процесса ППССЗ обеспечено соответствующей учебно-методической документацией по всем дисциплинам, МДК, профессиональным модулям: рабочими программами, методическими указаниями по выполнению лабораторных и практических занятий, методическими указаниями по выполнению ВР, методическим обеспечением внеаудиторной самостоятельной работы, фондами оценочных средств.

Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей в соответствии с примерными программами и рекомендациями ФИРО.

Для аттестации обучающихся по каждой дисциплине, профессиональному модулю разработаны фонды оценочных средств, позволяющие оценить умения, знания, практический опыт и освоенные компетенции (профессиональные и общие).

Фонды оценочных средств по дисциплинам и профессиональным модулям для промежуточной аттестации разрабатываются преподавателями, рассматриваются на соответствующей ЦМК и согласовываются с заместителем директора по учебной работе.

Содержание рабочих программ и оценочных средств профессионального цикла согласовано с работодателем.

Библиотечный фонд техникума 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.

Обучающиеся имеют возможность оперативного обмена информацией с образовательными учреждениями, организациями и доступ к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

В учебном процессе используются интерактивные и активные технологии, электронные образовательные ресурсы.

## **6.4. Организация учебных сборов.**

В соответствии с Федеральным законом от 28.03.1998 N 53-ФЗ "О воинской обязанности и военной службе" в период обучения в соответствии с календарным

графиком с юношами проводятся учебные сборы, с девушками - освоение основ медицинских знаний.

#### **6.5. Требования к организации воспитания обучающихся**

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.

В техникуме сформирована социокультурная среда, создающая условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения здоровья обучающихся, способствующая развитию воспитательной компоненты образовательного процесса, включая развитие студенческого самоуправления, участие обучающихся в работе общественных организаций, спортивных и творческих клубов:

- имеется благоустроенное общежитие для проживания иногородних студентов, на базе которого функционирует Центр социальной адаптации и реабилитации детей сирот и детей, оставшихся без попечения родителей.

- для питания обучающихся в техникуме функционируют столовая и буфет.

- работает медицинский пункт;

- имеется 2 актов зала.

Обучающиеся обеспечиваются академической и социальной стипендией. Основными формами социальной поддержки незащищенных студентов, реализующимися в ГБПОУ БТТ, являются:

- Стипендиальное обеспечение студентов осуществляется через выплаты академических, социальных стипендий.

- Материальная поддержка студентов.

Нуждающимся студентам очной формы обучения оказывается материальная помощь, студентам из числа детей-сирот и детей, оставшихся без попечения родителей, выплачивается ежегодное пособие.

По вопросам развития студенческого самоуправления, активизации досуга и спортивно-оздоровительной студенческой деятельности Техникум взаимодействует и с администрацией района, спортивными организациями, образовательными учреждениями и средствами массовой информации. Взаимодействия осуществляются на основе планов совместных мероприятий и разовых договоренностей. В воспитательных мероприятиях техникума принимают систематическое участие родители или родственники студентов, представители местных органов управления, работодатели. В рамках студенческого самоуправления создан студенческий совет.

## **Раздел 7. Нормативно-методическое обеспечение оценки качества освоения ООП**

В соответствии с ФГОС СПО по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (п. 8.1.) оценка качества освоения обучающимися основной профессиональной образовательной программы включает в себя: текущий контроль знаний, промежуточную и государственную (итоговую) аттестацию обучающихся.

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

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

#### *7.1. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация*

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

Знания и умения выпускников определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» и «зачтено» («зачет»), которые указываются в приложении к диплому о среднем профессиональном образовании.

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

Промежуточная аттестация обучающихся предусмотрена в форме экзаменов, дифференцированных зачётов и зачетов.

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

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится в дни освобожденные от всех видов занятий

*Промежуточная аттестация* по учебным дисциплинам, МДК спланирована в форме дифференцированного зачета или экзамена и проводится в соответствие с положением о текущем контроле и промежуточной аттестации.

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям ООП по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) (текущая и промежуточная аттестация) техникум создает и утверждает фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации. Оценочные средства позволяют оценить знания, умения и освоенные компетенции.

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

По результатам Эк по Пм.01, ПМ.02, ПМ.03 дается оценка - вид профессиональной деятельности освоен (не освоен).

ГБПОУ БТТ создает условия для максимального приближения форм проведения Эк по дисциплинам и междисциплинарным курсам профессионального цикла к условиям их будущей профессиональной деятельности – для чего, кроме преподавателей конкретной дисциплины (междисциплинарного курса), в качестве внешних экспертов привлекаются работодатели и преподаватели, читающие смежные дисциплины.

#### *7.2. Государственная (итоговая) аттестация выпускников по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).*

7.2.1. Государственная итоговая аттестация (далее - ГИА) является обязательной для образовательных организаций СПО. Она проводится по завершении всего курса обучения по профессии.

В ходе ГИА оценивается степень соответствия сформированных компетенций выпускников требованиям ФГОС.

К государственной итоговой аттестации допускается студент, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе. В том числе выпускником должны быть представлены отчеты о ранее достигнутых результатах, дополнительные сертификаты, свидетельства (дипломы) олимпиад, конкурсов, творческие работы по специальности, характеристики с мест прохождения производственной практики.

Формы и порядок проведения государственной итоговой аттестации определяется Программой и Положением о ГИА, утвержденными директором техникума.

7.2.2. Государственная итоговая аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

Для государственной итоговой аттестации в техникуме разрабатывается программа государственной итоговой аттестации и фонды оценочных средств. Задания для демонстрационного экзамена разрабатываются на основе профессиональных стандартов и с учетом оценочных материалов, разработанных АНО «Агентство развития профессиональных сообществ и рабочих кадров «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)».

Программа ГИА и Фонды оценочных средств для проведения ГИА прилагаются (приложение 40).